



४५

भारत का राजपत्र

The Gazette of India

असाधारण
EXTRAORDINARY

भाग I—खण्ड 1

PART I—Section 1

प्राधिकार से प्रकाशित

PUBLISHED BY AUTHORITY

सं. 97]

ताई दिल्ली, बुधवार, मई 27, 1992/ज्येष्ठ 6, 1914

No. 97]

NEW DELHI, WEDNESDAY, MAY 27, 1992/JYAISTHA 6, 1914

इस भाग से भिन्न पृष्ठ संख्या वी जाती है जिससे कि यह असग संकलन के रूप में
रखा जा सके

Separate Paging is given to this Part in order that it may be filed as a
separate compilation

वाणिज्य मंत्रालय

(नियति व्यापार नोटिस)

मार्वेजनिक सूचना से ३-ईटीसी (पीएन) /92-97

नई दिल्ली, 27 मई, 1992

दिप्यन् : नियति-आयात नीति, 1992—1997 परिष्कृत अमड़े का नियति।

फा. सं. 1/36/90-ई-I—आयात-नियति (नियवण) अधिनियम, 1947 की धारा 3 के अंतर्गत प्रदत्त अधिकारों का प्रयोग करने हुए, मुख्य नियवक, आयात-नियति, नियति-आयात नीति, 1992—97 के अध्याय-16 के भाग-5 के पैरा 162 की त्रिम सं. 16 में उल्लिखित “सभी प्रकार के परिष्कृत चमड़े” प्रत्रिटि से प्रयोंजन के लिए प्रतद्वारा यह विनिर्दिष्ट करने हैं कि नीचे दी गई सारणी के कालम 2 में उल्लिखित मदों में “परिष्कृत चमड़े” शामिल होंगे और इनका नियति लाइसेंस के बगैर भी किया जा सकता है, बशर्ते कि नीचे दी गई सारणी के कालम से विनिर्दिष्ट प्रत्येक मद के सामने उल्लिखित शर्तों का पालन किया जाए :—

क्रम	मद का विवरण	विनिर्माण मानदण्ड की शर्तें
1	2	3
1.	चमड़े, नामग — (1) क्लोदिग मेदर गाय और मैस की खाली तथा गाय के बछड़े की खाल से	ओम/सम्मिश्र शोधित, मुलायम और कपड़े से आच्छादित होगा।

(क) ग्रेन ब्लोसिंग/नापा क्लोरिंग/जॉडिन/जैटोडिनदर्ग इम में रंगा जायेगा और संरक्षित लेप से परिष्कृत किया हुआ होगा जिसके विनिर्माण में निम्ननिवित न्यूनतम निर्माण प्रक्रियाएं शामिल होंगी, जैसा कि—

(क) पश्चार्य को अधिक से अधिक 0.2 मि.मी. के अंतर से, यदि अन्यथा विशिष्टिकृत न किया गया हो, चमड़ी अथवा हाइड के गमी हिस्सों में, पेट और नलीदार हड्डियों को छोड़कर समतल करना;

(ख) रागाई करना : सिथेटिक (कोलतार) डाई(यों) में चमड़े को भैंसा-प्रित करना और इस प्रकार भैंस/गहरी शेड देना;

(न) मणीनी साधनों में मांसल साइड साप करना;

(छ) संरक्षा लेप;

(ज) गलमा लगाना/नकाशी करना;

अथवा प्रेम करना/पालिश करना;

(झ.) ग्रादि. स्टार्क से चमड़े के मामले में विवित चर्मशोधन की मंकिया भी शामिल होंगी)

(ब्र) स्नेद बर्जोजा/स्नेद गार्मेंट गोदर

इम गे में रंगे जायेंगे जिस पर मांसल साइड पर स्नेद लेप होगा। ग्रेन गोदर नी और छवन की जाएगी/अथवा तराशा जाएगा। इसके निर्माण कार्य में निम्ननिवित न्यूनतम प्रक्रियाएं शामिल होंगी, प्रवर्ति—

(क) पश्चार्य को अधिक से अधिक 0.2 मि.मी. के अंतर से, यदि अन्यथा विशिष्टिकृत न किया गया हो, चमड़ी अथवा हाइड के गमी हिस्सों में पेट और नलीदार हड्डियों को छोड़कर समतल करना;

(ख) मिथिन शोधन;

(ग) रंगाई : चमड़े को मिथेटिक कोलतार डाई(यों) में संसाधित करना जो इस प्रकार भैंस/गहरी शेड देता हो।

(घ) वागा लगाना;

(ज) गैटिंग करना;

(न) स्कोर्ट/बोर्डिंग करना;}

(छ.) छाग लेप वनाने के लिए आकिग;

(ज) ड्राई हिमिल/तग बटीनिग/गुण्डु वर्किग के द्वारा स्वेद लेप तैयार करना,

(झ) प्रेम वां छाँ ना और गहराई से तराशना, ।

(2) बफरी और भेड़ गोवाने

(क) ग्लेज़ गार्मेंट/ग्लेज़ गोवा लेप

इम में रंगा जाएगा और संरक्षी लेप से परिष्कृत होगा और चमकीला गुणात्मक लिया गया होगा और आवर्तित होगा जिसके निर्माण ने निम्ननिवित न्यूनतम निर्माण प्रक्रियाएं शामिल होंगी :—

(ख.) पश्चार्य को अधिक अधिक 0.2 मि.मी. के अंतर से यदि अन्यथा विशिष्टिकृत न किया गया हो, चमड़ी अथवा खाल के सभी हिस्सों में पेट और नलीदार हड्डियों को छोड़कर समतल करना;

1

2

3

(ग) गियरिंग शोरन,

(१) एक चमड़े की गियरिंग (होवार) डाई(गो) से ससाधित करता जो उस प्रकार मध्यम/महरी शेव देना हो, अथवा चमड़ा हृन्के रूप में रुप बदला हो और काम वस्त्रपति/काम्बीनेशन से गोपिता हो। इस प्रकार चमड़े के रूप में पहचाना गया हो,

(घ) बसा लाता,

(ङ) मटिंग करता

(च) स्टेटिंग/बार्डिंग करता,

(छ) मणीती आवाजों से भाष्ट भाइड की साक करता,

(ज) सरक्षी लेप,

(ञ) चालकता,

(ख) प्रेत अथवा नज्या गार्मेंट/करोदिंग जर्फिर तेव-

इ में रुप बदला, नुगारा हिसा जाएगा और ग्रावरिंग होना गरम्भा लेप परिणित हिसा होगा। जिसके निमंत्रण में निम्नतिवित न्यतन्त्रम प्राप्तिका। जारीमा राही, अर्थत् - -

पदार्थ का अविक न पर्याप्त ०.२ मिमा. के अन्तर ले, यदि अथवा विशिष्टिकृत किए गया हों, तदेव अथवा खान के गमी हिसों में प्राप्त तरीका हिस्तियों का छोड़कर सम्भवत्व करता;

(।) रुपी वार्डी लो फार्मिंग (होवार) डाई(या) में ससाधित करता जो उस प्रकार मध्यम/महरी शेव देना हो, अथवा चमड़ा हृन्के रूप में रुप बदला हो और कोा वस्त्रपति/काम्बीनेशन से जालित हिस्त गढ़ प्रार्डिंग तक तथा इसमें स्पष्ट रूप से प्रभाग हो ,

(२) बसा लगाता

(३) तौटिंग करता,

(४) स्ट्रिंग/बोर्डिंग करता,

(५) मणीरी आवाजों से भाष्ट भाइड बाइड होगा,

(६) सरक्षी लेप लगाता,

(७) मुलम्पा लगाता/किरणी करता,

अथवा

प्रेप करना/पालिश करना, (ई आर्ट स्ट्राक से चमड़े ले भास्टे में निश्चित शोधन की सक्षिया भी जामिल होगी)

(ग) स्वेद क्लोरिंग/प्रेत गार्मेंट गर्टिंग स्वेद

इस में रुपे जाएगे जिस पर माना भाइड पर लेना होगा/ मूलायम होगा और इस प्राप्तरण होगा। प्रेत भाइड का छीलन की जाएगा, और/या अथवा दग्धां जाएगी।

इस निमांण कार्य में निम्नलिखित न्यतन्त्रम प्रक्रियाए शामिल होगी,

(क) पश्चात्त तो प्राप्तक भ प्राप्तक ०.३ लिमो. के अन्तर से, यदि अन्य भा विशिष्टिकृत न हिसा गया हो,

चमड़ी अथवा खान : मसा हिस्ता में पठ औरन बोदार हिस्तियों को छोड़कर सम्भवत्व करता,

1

2

3

- (ख) मिश्रित शोधन,
- (ग) रणाई चमड़े को सिथेटिक (कोलार) डाई(यो) से समाधित करना जो इस प्रकार मध्यम/गहरी शेड देता हो,
- (घ) वसा लगाना,
- (इ) सैटिंग करना,
- (च) स्टेकिंग/बोर्डिंग करना,
- (छ) स्वेद नेप तैयार करने के लिए बाँकी,
- (ज) ड्रेसिंग/फ्लाण ब्लोजिंग/तैयार करने स्वेद नप बनाना,
- (झ) ग्रेन को छीलना/गहराई से ताराणना—

(घ) टाई और डाई लेदर
(1) ग्रेन फिनिश्ड

आमर्तार पर अलग-अलग नमूनों और शेडों के माध्यमें ग्रेन माईड पर रग किया जाता है। मुलायम बनाया जाता है। इसके निर्माण में निम्नलिखित न्यूनतम प्रक्रियाएं शामिल होती हैं—

(+) पदार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मि.मी के अन्तर से, यदि अन्यथा विशिष्टिकृत न किया गया हो, चमड़ी अथवा खाल के मध्ये हिस्सों में पेट और नलीदार हड्डियों को छोड़कर समतल करना,

(ख) मिश्रित शोधन;

(ग) रणाई चमड़े को सिथेटिक (कोलार) डाई(यो) से समाधित करना जो इस प्रकार मध्यम गहरी शेड देता हो,

- (घ) वसा लगाना,
- (इ) सैटिंग करना;
- (च) स्टेकिंग/बोर्डिंग करना,
- (छ) मशीनी साधनों से मासल साईड को माक करना।

(2) स्वेद फिनिश्ड

विभिन्न नमूनों और शेडों सहित मासल साईड पर मुलायमी रंगाई की जायेगी मुलायम होगा और इस पर आवरण होता और स्वेद नेप होगा। ग्रेन साईड को छीचा जायेगा और अग्रवा तराणा जायेगा। इसके निर्माण में निम्नलिखित न्यूनतम प्रक्रियाएं शामिल होती हैं—

(क) पदार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मि.मी के अन्तर से यदि अन्यथा विशिष्टिकृत न किया गया हो, चमड़ी अथवा खाल के मध्ये हिस्सों में पेट और नलीदार हड्डियों को छोड़कर, समतल करना,

(ख) मिश्रित शोधन काम्बीनेशन—

(ग) रणाई चमड़े को सिथेटिक (कोलार) डाई(यो) से समाधित करना जो इस प्रकार मध्यम/गहरी शेड देता हो,

(घ) वसा लगाना,

(इ) सैटिंग करना,

(च) स्टेकिंग/बोर्डिंग करना,

1 2

3

- (छ) स्वेद नेप बनाने के लिये बर्फिंग,
 (ज) ड्राई ड्रॉमिंग/चूणा ब्हीलिंग/बर्किंग द्वारा स्वेद नेप तैयार करना,
 (झ) ग्रेन को छीलना/गहराई से तराशना।

(2) दस्तानों का चमड़ा

- (i) बर्दी के दस्तानों/फाइन दस्तानों के लिये चमड़ा

(क) ग्रेन फिनिशड

बकरी के बच्चे मेमने/भेड़/बकरी की खाल से बना हुआ और आमतौर पर ओम/अल्यूमिनियम/भिथ्रिट शोधन किया हुआ मुलायम और लचीले आधार (ग्न) के बिना फैलाने योग्य होता। न्यूनतम रेट 25% होता। मोशाई 1 मि.मी से ज्यादा नहीं होती।

एक स्तर तक और समान गेड में रंग जायेगा और ग्रेन पर मद्रमनी छीन किया जायेगा। इसके निर्माण में निम्नलिखित न्यूनतम प्रक्रियाएं शामिल होती हैं—

- (क) पदार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मि.मी. के अन्तर से, यदि अन्यथा विशिष्टिकृत न किया गया हो, चमड़ी अथवा खाल के सभी हिस्सों में पेट और ननोदार हड्डियों को छोड़ कर समतल करना,
- (ख) रंगाई : चमड़े को मिथेटिक (कोतार) डाई(यां) से संमाधित किया जाए, जो इस प्रकार मध्यम/गहरी गेड़ देता हो, अथवा

चमड़ा हल्के रंग में रंगा गया हो और ओम बनस्तति/काम्बी-नेशन से शोधित किये गये पपडीदार चमड़े के रंग से स्पष्टरूप से अलग हो।

(ग) वसा लगाना,

(घ) स्टैंकिंग/बोडिंग करना,

(ङ) मणीनी साधनों से सामन माईड साफ करना,

(च) प्रेस करना/पालिश करना,

अथवा

‘लश क्लीनिंग,

ऐसे चमडे की ऊपरी सतह पर मोम का मुलभ्या बड़ा होना चाहिये।

(ख) स्वेद फिनिशड

इस में एक स्तर तक भेदन तक एक सामान रंग जायेगा और इसके मासन साईड पर नेप होता ग्रेन माईड छीली जायेगी और/अथवा तराशी जायेगी।

इसके निर्माण में निम्नलिखित न्यूनतम प्रक्रिया शामिल होती है, अर्थात्—

- (क) पशार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मि.मी. के अन्तर से यदि अन्यथा विशिष्टिकृत न किया गया हो, चमड़ों अथवा खाल के सभी हिस्सों में पेट और ननोदार हड्डियों का छाड़ कर, समतल करना,

(ख) भिथ्रिट शोधन,

- (ग) रंगाई: चमड़े को मिथेटिक (कोतार) डाश्यों से संमाधित करना जो इस प्रकार मध्यम/गहरी गेड़ देता हो,

(घ) वसा लगाना,

1 2

3

- (अ) स्टेकिंग/बोडिंग करना,
- (ब) स्वेद नैप तैयार करने के लिये बफिंग,
- (छ) ड्राई इंपिंग/व्हीलिंग/ बफिंग डारा स्वेद नैप तैयार करना,
- (ज) ग्रेन को छीलना/गहराई तक तराशना,

(ii) जनोपयोग में जापे जाने वाले दस्तानों का चमड़ा
 (क) ग्रेन फिनिशड

चमड़ी के बच्चे/मिमने/मेड़/बकरी/गाय के बछड़े की खान से निर्भिन और आमतौर पर क्रोम/अल्यूमिनियम/कास्टीनिंग से शोधिन किया हुआ। पदार्थ में एक रूपता होगी और यह मुलायम होगा। इस से रंग हुआ और संरक्षी लेण से परिष्कृत किया होगा।

इसके निर्माण में निम्नलिखित त्यूनतम प्रक्रियाएं शामिल होंगी,
 अथवा :-;

- (क) पदार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मि.मी. के अन्तर में, यदि अन्यथा विशिष्टिकृत न किया गया हो चमड़ी अथवा खाल के सभी हिस्सों में पेट और नलीदार हड्डियों को छोड़ कर समतल करना,
- (ख) रंगाई : चमड़े को मिथेटिक (कॉलनार) डाई(यो) में संमाधित करना जिससे कि वह मध्यम/गहरी शेड देना हो,
- (ग) बमा लगाना,
- (घ) स्टॉकिंग/बोर्डिंग करना,
- (ङ) भृशीनी साधनों से मांसल माईड तैयार करना,
- (च) सरक्षी नैप करना,
- (छ) मुलम्मा लगाना/तक्कशी करना,

अथवा

प्रेस करना/पालिंग करना

अथवा

लगा छीलिंग, (ई आई स्टाक के चमड़े के मामले में कार्बोनेशन हैनिंग के कार्य भी शामिल होंगे)

(ब्र) स्वेद फिनिशड

पदार्थ के तल में एक रूपता होगी और यह मुलायम होगा। इसमें रंग जायेगा और सरक्षी नैप से परिष्कृत होगा जिसमें गाय और भैंस की खाल की पट्टी भी शामिल होगी। इस में रंग जायेगा जिससे लेबल शेड समान रूप हो जिसमें मांसल माईड पर स्वेद नैप होगा। ग्रेन साईड को छीला जायेगा और/अथवा तराणा जायेगा।

इसके निर्माण में निम्नलिखित त्यूनतम प्रक्रियाएं शामिल होंगी,
 अथवा :-

- (क) पदार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मि.मी. के अन्तर में, यदि अन्यथा विशिष्टिकृत न किया गया हो, चमड़ी अथवा खाल के सभी हिस्सों में, पेट और नलीदार हड्डियों को छोड़कर समतल करना,

1

2

3

- (ख) रंगाई : चमड़े को सिथेटिक (कोलतार) डाई (यों) से संसाधित किया जायेगा जिसमें कि मठपम/गहरी शैड देता हो,
- (ग) वसा लगाना,
- (घ) स्टॉकिंग/बोर्डिंग करना,
- (ङ) स्वेद नेप तैयार करने के लिये अफिंग,
- (च) डाई ड्रिमिंग/प्लग ब्हीलिंग/ब्रफिंग द्वारा स्वेद नेप तैयार करना
- (छ) ग्रेन को छीलना/गहराई से तराशना। (ई.आई. स्टाक के चमड़े के पासने में काम्फीनेशनटेंशन की प्रक्रिया भी शामिल होगी।

(iii) औद्योगिक चमड़ा

आमतौर पर बकरी/गाय के बछड़े/भेड़ों की निम्न श्रेणी की खाल से बनाया गया। ओम/मिथित रूप में कमाया गया और 100 डिग्री में पर 15 मिनिट तक उबालने की जांच किये करने के बाद 3% में ज्यादा नहीं सिकुड़ेगा। ओम की मात्रा सी.आर. 203 न्यूनतम 2.5% जो 14% नमी पर आधारित होगी।

पदार्थ न्यूनतम 0.5 एम.एम. लेकिन 0.6 मि.मी. से अधिक नहीं होगा। जहां इस पदार्थ में एक मि.मी. तक 100 छण्ड होंगे वहां इसकी जांच प्रीसीजन गेज में की जायेगी। इसके निर्माण में निम्नलिखित न्यूनतम प्रक्रियाएं शामिल होंगी, अर्थात् :—

- (क) पदार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मि.मी. के अन्तर से, यदि अन्यथा विशिष्टकृत न किया गया हो, चमड़ी अथवा खाल के सभी हिस्सों में पेटे और नलीदार हड्डियों को छोड़कर समतल करना,
- (ख) मिथित रूप से शोधन,
- (ग) वसा लगाना,
- (घ) सेटिंग करना,
- (ङ) स्टैरिकिंग/बोर्डिंग करना,
- (च) मरीनी साधनों से मासल साईड साफ करना,
- (छ) ग्रेन को छीलना/गहराई तक तराशना।

(iv) लाइमिंग लैदर

- (क) गाय और भेड़ की खालों और गाय के बछड़ों की खालों में ग्रेन फिनिशड लाइमिंग लैदर

आमतौर पर ओम/वनस्पति/मिथित रूप से शोधित किए हुए। मोटाई 1 मि.मी. में अधिक नहीं होगी। संरक्षण नेप में परिष्कृत किये जायेंगे। इनके निर्माण में निम्नलिखित न्यूनतम क्रियाएं शामिल होंगी, अर्थात् :—

- (क) पदार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मि.मी. के अन्तर से, यदि अन्यथा विशिष्टकृत न किया गया हो, चमड़ी अथवा खाल के सभी हिस्सों में पेटे और नलीदार हड्डियों को छोड़कर समतल करना,

1

2

3

(ख) रंगाई : डाइंग सिथ चमड़े को मिथेटिक (कोलतार) डाई (यों) से संसाधित करना, जिसमें कि मध्यम/गहरी शेड देना हो,
अथवा

चमड़ा हॉट रंग में रंगा गया हो और क्रॉम बनस्पति/काम्पो-
नेशन से शोधित किये गये पपड़ीदार चमड़े के रंग से स्पष्ट
रूप में अलग हो,

(ग) बना लगाना,

(घ) सैटिंग करना,

(ङ) स्टेकिंग/बोर्डिंग करना,

(च) मशीनी साधनों से मांसल साईड साफ करना,

(छ) मरक्षी लेप लगाना,

(ज) चमकाना,

अथवा

मलम्मा लगाना/तक्काशी करना,

(ई) आई स्टाक के चमड़े के भास्त्रे में कांबीनेशन टैनिंग
की किए भी शामिल होंगी)।

चाट . केवल गाय की चमड़ी/ साईड लैदर्स के मामले में नारंग

(छ) के प्रचालन अर्थात् सरक्षी लेप नहीं लगाया जायेगा ।
रंगाई के लिये चमड़े की मिथेटिक (कोलतार) डाई(यों) में
ट्रीट किया जाए, इस प्रकार मध्यम/गहरी शेड दी जाए ।

आमतौर पर क्रॉम/बनस्पति/काम्पीनेशन से कमाया गया ।

सरक्षी लेप से परिष्कृत किये जायेगे । इसके निर्माण कार्य में निम्न-
लिखित न्यूनतम किशाएं शामिल होंगी, अर्थात् ---

(क) पदार्थ को अधिक में अधिक 0.2 मि. मी. के अन्तर से;
यदि अन्यथा चिंशिष्टिकृत न किया गया हो, चमड़ी अथवा
खाल के सभी हिस्सों में पेट और नलीदार हड्डियों को
छोड़कर, मध्यल करना,

(ख) रंगाई . मिथेटिक (कोलतार) डाई (यों) से संसाधित
चमड़ा जिसमें कि मध्यम/गहरी शेड देना हो,

अथवा

इल्के रंग में रंगा गया हो और क्रॉम/बनस्पति/कांबीनेशन में
कमाये गये पपड़ीदार चमड़े के रंग से स्पष्ट रूप से अलग हों,

(ग) बसा लगाना,

(घ) सैटिंग करना,

(ङ) स्टेकिंग/बोर्डिंग करना,

(च) मशीनी साधनों से मांसल साईड साफ करना,

(छ) मरक्षी लेप लगाना,

(ज) चमकदार बनाना,

अथवा

मलम्मा लगाना/तक्काशी करना, (ई.आई. स्टाक के चमड़े के भास्त्रे
में कांबीनेशन टैनिंग की किया भी शामिल होंगी)

1	2	3
2.	(ii) हील ग्रिप स्वेद लाइनिंग लैदर	श्रम/कंबीनेशन टैच और ड्रम द्वारा रखी गई होगी और मास की माइड पर स्वेद नैप उचित कोमलता के साथ हो। ग्रेन/गेन/स्टफ किया गया हो। इसमें निम्नलिखित क्रियाएं शामिल होंगी :— (क) + 0.2 मि.मी. की महनशीलता में समतल करना। (ख) कंबीनेशन ट्रैनिंग (ग) रंगाई सिथेटिक (कोन्ट्रार) (घ) डाई(यो) से मसाधित चमड़ा जिसमें कि मध्यम/गहरी शेड देना हो। (इ) बसा लगाना (च) सैटिंग (छ) स्टकिंग/बोर्डिंग (ज) स्वेद नैप तैयार करने के लिये बफिंग करना (झ) ग्रेनस की शेविंग/स्टर्फिंग करना
5.	विविध किस्म के चमड़े (1) शैमोइस लैदर	बकरी/भेड़ की खाल से तैयार किया गया जिससे खण्ड करके अथवा छील कर ग्रेन अलग किया जाता है। फिश के आक्सीजनीकरण समुद्री और/या सिथेटिक तेल का या तो अकेले पूर्ण आयल (शैमोइस) सहित प्रक्रिया द्वारा शोधन या ¹ प्रथम अल्टीहाइड किया गया हो शोधन तथा फिर इसी प्रकार के तेल (शैमोइस सतमिश्रण) की चिकनाई रहित बनाया जायगा, शुष्क किया जायगा तथा दोनों तरफ बफ किया जायगा ताकि नैप तैयार किया जाएगा। उसे यथासंभव धूल क्षणों से मुक्त रखा जाएगा। विनिर्माण में निम्नलिखित न्यूनतम क्रिया समाविष्ट होंगी, नामशः (क) पदार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मि.मी. के प्रस्तर से, यदि अन्यथा विशिष्टिकृत न किया गया हो, चमड़ी अथवा खाल के सभी हिस्सों में, पेट और नालीदार हड्डियों को छोड़ कर, समतल करना, (ख) स्टकिंग/बोर्डिंग करना, (ग) स्वेद नैप तैयार करने के लिये बफिंग करना। (घ) ग्रेन को छीलन/गहरी तराश करना,
	(2) लैमिनेटेड लैदर	वस्त्र, पी.वी.सी. यो यूरेथेन अन्तरण फिल्मों से लैमिनेटेड क्रोम/कंबीनेशन से शोधित खंडित कभी-कभी एक्रिलिक या नाइट्रोमेल्प्लॉज फिल्मों को भी प्रयोग किया जाता है। उन पर अन्त में मुलम्मा चढ़ाया जाता है या नक्काशी की जाती है। विनिर्माण में निम्नलिखित न्यूनतम क्रिया समाविष्ट होंगी, नामशः (क) पदार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मि.मी. के अन्तर से, यदि अन्य प्रकार में विशिष्टकृत न किया गया हो, चमड़ी अथवा खाल के सभी हिस्सों में, पेट और नालीदार हड्डियों को छोड़कर, समतल करना, (ख) बसा लगाना, (ग) सैटिंग करना,

- (घ) स्टेकिंग/बोर्डिंग करना,
- (इ) यांत्रिके साधनों ने मासल साईड को साफ करना,
- (ब) संरक्षी लेप लगाना,
- (छ) मुलम्मा चढ़ाना/चढ़ाना/नवकाशी करना, (ई.आई.स्टाक के चमड़ों के मामले में कंबीनेशन टैनिंग की किया भी समाविष्ट होगी)।

(3) स्त्रीन/ब्लॉक लैदर्स

मर्मी प्रकर की खाल और चमड़ियों या टकड़ों से बनाया जाता है और मामान्यता कोम/वनस्पति/कंबीनेशन से शोधित किया जाता है। स्त्रीन अथवा ब्लॉक में पिट किया जाता है। कोलतार डाइज/पिगमेंट का इस्तेशाल करके ग्रेन या स्वेद साईड पर डिजाइनों में मुद्रित किया जाता है। इस ठंग से तैयार किया जाता है कि वह आर्ड्र और शुष्क विस्तार में नेज हो।

(८) ग्रेन साईड पर विनिर्माण में निम्नलिखित न्यूनतम क्रिया समाविष्ट होगी, नामश:

- (क) पदार्थ को अधिक में अधिक 0.2 मि.मि. के अन्तर में गदि अन्यथा विणिटिकृत न किया गया हो, चमड़ी अथवा खाल के मर्मी हिस्सों में, पेट और नलीदार हड्डियों को छोड़कर, समतल करना,
- (ख) रंगाई मिटेटिक (कोलतार) रंग से शोधित चमड़ा जो इस प्रकार मध्यम/गाढ़ी शेड हो।

या

रंगाई हल्के रंग से रंगे हुए तथा ओम/वनस्पति/कंबीनेशन शोधित पपडीदार चमड़े के रंग ने स्पष्ट रूप से भिन्न।

- (ग) बमा लगाना,
- (घ) मेटिंग करना,
- (छ) स्टेकिंग/बोर्डिंग करना,
- (ब) यांत्रिक साधनों से मासल साईड तैयार करना।
- (छ) मंरक्षी लेप,
- (ज) चमकाना,

या

मुलम्मा चढ़ाना/नवकाशी करना, (ई.आई.स्टाक वाले चमड़ों के मामलों में कंबीनेशन टैनिंग क्रिया को भी समाविष्ट किया जाएगा।

(ध) स्वेद साईड पर विनिर्माण में निम्नलिखित न्यूनतम क्रिया समाविष्ट होगी, नामश:

- (क) पदार्थ को अधिक में अधिक 0.2 मि.मि. के अन्तर में गदि अन्यथा विणिटिकृत न किया गया हो, चमड़ी अथवा खाल के मर्मी हिस्सों में पेट और नलीदार हड्डियों को छोड़कर, समतल करना,
- (ख) मिथित शोधन,
- (ग) मिथेटिक (कोलतार) रंग से शोधित चमड़ा जो इस प्रकार मध्यम/गाढ़ी शेड होता हो।

या

रंगाई: हल्के रंग से चमड़े तथा ओम/वनस्पति/कंबीनेशन टैन फ्लॉट लेदर कलर से स्पष्ट रूप से भिन्न,

1 2

3

- (घ) वसा लगाना
- (इ) नेटिंग करना,
- (ज) स्टेकिंग/बोर्डिंग करना,
- (ए) स्वेद तैयार करने के लिए बफिंग करना
- (ज) ड्राइंग इमिंग/लश लूटिंग/शॉफिंग डारा एक स्वेद तैयार करना,
- (झ) ग्रेन वो छालना/गहराई तवा लगाना।

(4) फूलाक प्रिटेंड लेने:

सभी प्रकार की खाल और चमड़ियों, हिस्मों में बना हृदया और सामान्यतया ओम/वनस्पति/कबीनेशन शोधित फूलाक प्रिटेंड ग्रेन या स्वेद पर मिथेटिक फाईबर्म (फलाक्स) के साथ उपयुक्त तकनीकों से मुद्रित।

- (क) ग्रेन पर विनिर्माण में निम्नलिखित व्यवहार क्रिया समाविष्ट होंगी भागणः

(क) पदार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मि.मि. के अन्तर्गत रोदि अन्यथा विशिष्ट रूप न किया गया हो, चमड़ी या खाल के भागों में पेट और तार्तीदार हड्डियों को छोड़कर, समतल करना,

- (ल) रंगाईः मिथेटिक (कोलनार) रंग में शोधित जग्जा जो इस प्रकार मध्यम/पांच शेइ देता हो,

या

रंगाईः हल्के रंग जो रंगे हुए चमड़े और ओम/वनस्पति/कबीनेशन टैट अंट लेदर फलर से विलकूल भिन्न,

- (ग) वसा लगाना

- (घ) सटिंग करना,

- (ज) स्टेकिंग/बोर्डिंग करना,

- (ज) गतिकां साधनों गे गामन साड़ी को साफ करना।

(ई) आई स्टार्ट के चमड़ों के मामले में कबीनेशन टेनिंग को किया भा समाविष्ट होगी।

- (क) स्वेद साईड पर विनिर्माण में निम्नलिखित व्यवहार क्रिया समाविष्ट होंगी, तामसः:

(क) 'दार्ये' को अधिक से अधिक 0.2 मि.मि. के अन्तर्गत, यदि प्रत्यया विशिष्टरूप न किया गया हो, चमड़ी अथवा खाल के सभी हिस्मों में पेट और तार्तीदार हड्डियों को छोड़कर समतल करना,

- (ख) कंवारेशन टेनिंग

(ग) रंगाईः मिथेटिक (कोलनार) रंग जो शोधित चमड़ा जो इस प्रकार मध्यम/पांच शेइ देता हो, अथवा रंगाई हड्डें रंग में रंगे हुए चमड़े तथा ओम/वनस्पति/कबीनेशन टैट अंट लेदर फलर से विलकूल भिन्न।

- (घ) वसा लगाना,

- (इ) नेटिंग करना,

- (ज) स्टेकिंग/बोर्डिंग करना

1

2

3

- (ल) स्वेद नैप तैयार करने के लिए ब्रॉफिंग करना,
 (ज) ड्राई इमिंग/प्लाश छुलिंग/ब्रॉकिंग द्वारा एक स्वेद नैप तैयार करना।
 (झ) ग्रेन को छीलना/गहराई से तराशना।

(5) नकाशी वाले चमड़े

मधी किसी की खाल तथा चमड़ी या हिस्सों में बनाया गया और सामान्यतया ओम/वनस्पति/कबीनेशन शोधित। जिसमें पूर्ण ग्रेन या सशोधित ग्रेन हो सकता है, सरक्षी लेप से परिष्कृत किया जाएगा तथा उस पर नकाशी की जाएगी। विनिर्माण में निम्नलिखित न्यूनतम क्रियाएं समाविष्ट होंगी, नामश-

(क) पदार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मि.मि के अन्तर में, यदि अन्यथा विणिपिट्कृत न किया गया हो, चमड़ी या खाल के सभी भागों में, पेट और नालीदार हड्डियों को छोड़कर, समतल करना,

(ख) रगाई सिथेटिक (कोलतार) रग से शोधित चमड़ा जो इस प्रकार मध्यम/गाढ़ी शेष देना हो स्वैच्छिक है।

(ग) बसा लगाना,

(घ) सेटिंग करना,

(झ) स्टेकिंग/बोर्डिंग करना,

(छ)

(च) यांत्रिक माध्यनों से मासल साफ करना,

(छ) सरक्षी लेप,

(ज) चमकना, अथवा

मुलम्मा चढ़ाना/तक्काणी करना, (ई आई स्टाक के चमड़ों के मासले में कबीनेशन टैनिंग की त्रिया भी समाविष्ट होगी।

(6) मुल-अप लैदर्स

इस में रगे हुए होंगे तथा पुन अप प्रभाव लाने के लिए मोम/तेल से परिष्कृत किए जाएंगे और सरक्षी लेप से परिष्कृत होंगे। इस सरक्षी लेप में रग/पिगमेंट हो भी सकते हैं, नहीं भी हो सकते हैं। नीचे से मिक्कुड़न दिखने हुए इसमें मात्र खिलाव वा प्रभाव आएंगा। निर्मूक्त होने पर चमड़े का अपर मूल रूप में प्राजाना चाहिए। विनिर्माण में निम्नलिखित न्यूनतम कार्य समाविष्ट होंगे, नामश-

(क) पदार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मि.मि के अन्तर में यदि अन्यथा विणिपिट्कृत न किया गया हो, चमड़ों अथवा खाल के सभी हिस्सों में, पेट और नालीदार हड्डियों को छोड़कर समतल करना,

(ख) कबीनेशन टैनिंग,

(ग) रगाई सिथेटिक (कोलतार) रग से शोधित चमड़ा जो इस प्रकार मध्यम/गाढ़ी शेष देना हो।

(घ) बसा लगाना,

(झ) सेटिंग करना

(च) स्टेकिंग/बोर्डिंग करना,

1

2

3

(6) शृंगपर लेदर्स

1. गाय और भैंस की खाल और बछड़ों की अमड़ियों में

(क) ऐनिलीन भैंस के बच्चों/ऐनिलीन गाय के बछड़े/ऐनिलीन साइड लेदर्स

- (छ) यांत्रिकी साधनों से मांसव माइड को माफ करना,
(ज) संरक्षी लेप,

जब तक कि अन्यथा विनिर्दिष्ट न हो, यह ओम/कंबीनेशन टैंड होगा।
भूटवीयर के ऊपरी भाग के लिए संसाधित चमड़ा।

ड्रम रंजित और संरक्षी लेप में परिष्कृत जिस पर दाने दिखाई दें।
विनिमय में निम्नलिखित न्यूनतम क्रिया समाविष्ट होगी, अर्थात् :

- (क) गादार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मि.मी. के अंतर से, यदि
अन्यथा विशिष्टिकृत न किया गया हो, चमड़ी अथवा हाइड
ने सभी हिस्सों में, पेट और ननीदार हड्डियों को छोड़कर
समतल करना,

(ख) कंबीनेशन टैंडिंग,

(ग) रंगाईः सिथेटिक (कोलतार) रंग से शोधित चमड़ा जो इस
प्रकार मध्यम/गाढ़ी शेड देता हो, या
रंगाईः हूल्के रंग से रंगे हुए चमड़े आर ओम/वनस्पति/
कंबीनेशन टैंड ऑस्ट लेवर कलर से बिल्कुल भिन्न,

(घ) वसा लगाना,

(इ) सेटिंग करना,

(च) स्टेकिंग/बोर्डिंग करना,

(छ) यांत्रिक माध्यनों से मांसव माइड को माफ करना,

(ज) संरक्षी लेप;

(ट) चमकाना; या

मुलम्मा चड़ाना/नवकाशी करना

(1) सेमी ऐनिलीन/ऐनिलीन लुक/मांस ऐनिलीन साइड्स या बछड़े के चमड़े।

पूर्ण दाने या शोधित दाने का हो सकता है आर संरक्षी लेप से परिष्कृत
भी हो सकता है।

विनिमय में निम्नलिखित न्यूनतम क्रिया समाविष्ट होगी, अर्थात् :

- (क) पश्चार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मि.मी. के अंतर से, यदि
अन्यथा विशिष्टिकृत न किया गया हो, चमड़ी या खाल
के सभी हिस्सों, में पेट और ननीदार हड्डियों को छोड़कर
समतल करना;

(ख) कंबीनेशन टैंडिंग;

(ग) रंगाईः सिथेटिक (कोलतार) रंग संशोधित चमड़ा जो इस
प्रकार मध्यम/गाढ़ी शेड बना हो, अथवा रंगाईः हूल्के रंग से
रंजित चमड़े और ओम वनस्पति/कंबीनेशन टैंड ऑस्ट लेवर
कलर से बिल्कुल भिन्न;

(घ) वसा लगाना ;

(इ) सेटिंग करना ;

(च) स्टेकिंग/बोर्डिंग करना ;

(छ) यांत्रिक माध्यनों से मास माईड को माफ करना ;

(ज) संरक्षी लेप ;

(ट) चमकाना ;

या

मुलम्मा चड़ाना/नवकाशी करना ;

(2) सफेद/हल्का सफेद चमड़ा

पूर्णतया से बान साफ किया हुआ और सरक्षी लेने से परिष्कृत : इसके विनिर्माण में निम्ननिश्चित न्यूनतम प्रक्रियाएँ शामिल होंगी; अर्थात्

- (क) पदार्थ में यदि अन्यथा 0.2 मि.मी के अन्तर से यदि अन्यथा विशिष्टिकृत न किया गया हो, चमड़ी अथवा साईड न सभी हिस्सों में पेट और नालीशार हड्डियों को छोड़कर समन्वय करना।
- (ख) मिथित चर्मणोधन
- (ग) बमा लगाना,
- (घ) मैटिंग;
- (ङ) स्ट्रेकिंग/बोर्डिंग,
- (च) मणीनी साधनों में साफ भासमाईड साफ की गयी हो;
- (छ) पंरक्षी लेप;
- (ज) मुक्तम्मा चढ़ाना/नक्खांगी करना यथा रोम करना/रोमिंग करना,

(ख) बारम/बिल्लों/शर्ड साफ और साईड लैंडर

इसमें रोग नहीं हो और सरक्षों लेने से तैयार हिस्से गया हो। इसके विनिर्माण में न्यूनतम निम्ननिश्चित न्यूनतम प्रक्रियाएँ शामिल होंगी, नामगः अधिक से अधिक।

- (क) पदार्थ को अविक से अधिक 0.2 मि.मी न अन्तर ने, यदि अन्यथा विशिष्टिकृत न किया गया हो, चमड़ी अथवा साईड न सभी हिस्सों में, पेट और नालीशार हड्डियों को छोड़कर समन्वय करना।
- (ख) मिथित चर्मणोधन;
- (ग) रगाई करना, मिथेटिक (कोल तार) डाई/यों में चमड़े को समाधित करना, और इस प्रकार मध्यम/गहरी शेड देना,
- (घ) बमा लगाना;
- (ङ) स्ट्रेकिंग/बोर्डिंग करना,
- (च) मणीनी साधनों में सास साईड साफ की गई हो;
- (छ) संरक्षी/लेप करना,
- (ज) मुक्तम्मा चढ़ाना/नक्खांशों करना;

(ग) रेटान/करेकिट्ट ग्रेन/पभो-ओम प्रवर रैम्प

पूर्ण रूप से साफ कि, गए हो अथवा शोविं किए गए हो जो सरक्षी लेप से समाधित किया गया हो,

इसके विनिर्माण में निम्ननिश्चित न्यूनतम प्रक्रियाएँ शामिल होंगी—
नामगः—

- (क) पदार्थ को अविक से अधिक 0.2 मि.मी न अन्तर से, यदि अन्यथा विशिष्टिकृत न किया गया हो, चमड़ी अथवा साईड न सभी हिस्सों में, पेट और नालीशार हड्डियों को छोड़कर समन्वय करना,
- (ख) मिथित चर्मणोधन,
- (ग) रगाई करना, मिथेटिक (कोल तार), डाई/यों के साथ चमड़े को समाधित करना जो इस प्रकार मध्यम/गहरी रूप देता हो;

- (घ) यमा लगाना;
 (इ) सेटिंग करना;
 (च) स्टेकिंग/बोर्डिंग करना,
 (छ) मशीनी साधनों प्रारंभ मासलसाइड साफ करना;
 (ज) सरक्षी लेप,
 (झ) मुलम्मा लगाना/नक्काशी करना;
- (ख) एम्ब्रोस्ड/प्रिटिङ/ रग प्रैन अपर लेदर
- फुल ग्रेन अथवा करेक्टिंग ग्रेन हो सकता है और संरक्षी लेप तथा नक्काशी से परिच्छित किया हुआ हो; इसका विनिर्माण में निम्नलिखित न्यूनतम प्रक्रियाएँ शामिल होती हैं; नामश—
- (क) पदार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मि. मी. के अंतर से, यदि अन्यथा विशिष्टकृत न किया गया हो, चमड़ी अथवा हाईड के सभी हिस्सों में पेट और नलीदार हड्डियों को छोड़कर समतल करना;
- (ख) मिश्रित चर्स शोधन
- (ग) रंगाई करना . सिथेटिक (कोल टार) (डाई/यों से चमड़े को संसाधित करना, जो इस प्रकार मध्यम/गहरी शेड देता हो; अथवा रंगाई करना; चमड़ा हल्के रंग से रजित और विशिष्ट रूप से फोम/वनस्पति/मिश्रित शोधन पपड़ीदार चमड़े के रंग से भिन्न,
- (घ). वसा लगाना,
 (इ) सेटिंग करना,
 (च) स्टेकिंग/बोर्डिंग करना;
 (छ) मशीनी साधनों से मासल भाइड साफ करना;
 (ज) संरक्षी लेप लगाना,
 (झ) मुलम्मा लगाना/नक्काशी करना;
- (ड) नापा/मोपटी/बटी/अपर लेदर
- नरम/नचीला और संरक्षी लेप के साथ तैयार किया गया हों, इसके विनिर्माण में निम्नलिखित न्यूनतम प्रक्रिया शामिल होती है; नामश—
- (क) पदार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मिमी. के अंतर से, यदि अन्यथा विशिष्टकृत न किया गया हो, चमड़ी अथवा हाईड के सभी हिस्सों में पेट और नलीदार हड्डियों को छोड़कर, समतल करना 3;
- (ख) भिन्नी शोधन,
- (ग) रंगाई करना : सिथेटिक (कोल टार), डाई/यों के साथ चमड़े को संसाधित करना; जो इस प्रकार मध्यम/गहरी शेड देता हो; अथवा चमड़ा हल्के रंग से रजित और विशिष्ट रूप में फोम/वनस्पति/मिश्रित शोधन पपड़ीदार चमड़े के रंग से भिन्न;
- (घ) वसा लगाना,
 (इ) सेटिंग करना,
 (च) स्टेकिंग/बोर्डिंग करना,
 (छ) मशीनी साधनों से मासल साइड साफ करना;
 (ज) संरक्षी लेप लगाना,
 (झ) मुलम्मा लगाना/नक्काशी करना, अथवा ग्रेस करना/पोलिश करना;

1

2

3

(ब) पेटेट/बैट लाफ/पोलीयरिथेन फिलिंग लैदर

संरक्षी लेप से परिष्कृत किया जाएगा जहाँ ऊपरी परत निम्नियुरिथेन/ बानिश से सरफेस को अत्यधिक चमकशर बनाने के लिए को जाती है।

इस विनिर्माण में कम से कम निम्ननिखित प्रक्रिया समाविष्ट होगी, नामश :-

(क) पदार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मिमी. के अन्तर से, यदि अन्यथा विशिष्टिकृत न किया गया हो, चमड़ी अथवा हाइड्रोफोब सभी हिस्सों में, पेट और नलीदार हड्डियों को छोड़कर, समतल करना;

(ख) मिश्रित शोधन;

(ग) रंगाई करना: मिन्थेटिक (कोल टार) आई/यों से चमड़े को संसाधित करना;

इस प्रकार मध्यम/गहरी शेड कर देना।

अथवा

रंगाई करना हल्के रंग में रंगे हुए चमड़े और विशिष्ट रूप से कोम/वनस्पति/मिश्रण से शोधित पवड़ीदार चमड़े के रंग में भिन्न;

(घ) वसा लगाना;

(ङ) सेटिंग करना;

(च) स्ट्रेकिंग/बोर्डिंग करना;

(छ) मणीनी साधनों में मांसल माइड साफ करना;

(छ) श्रवकन ग्रेन/रिलेक्स लैदरसं

शोधन अथवा पुनर्शोधन द्वारा अथवा किमी अन्य उपयुक्त प्रक्रिया द्वारा उत्पादित शक्त ग्रेन अथवा मंरक्षी लेप से परिष्कृत किया जाएगा। इसमें विनिर्माण में कम से कम निम्ननिखित प्रक्रिया समाविष्ट होगी, नामश :-

(क) पदार्थ को 0.2 मिमी. यदि अन्यथा विशिष्टिकृत न किया गया हो, चमड़ी अथवा हाइड्रोफोब के सभी हिस्सों में, पेट और नलीदार हड्डियों को छोड़कर, समतल करना।

(ख) मिश्रित शोधन;

(ग) रंगाई करना: मिन्थेटिक (कोल टार) आई/यों से चमड़े को संसाधित करना जो इस प्रकार मध्यम/गहरी शेड वें;

(घ) वसा लगाना;

(ङ) स्ट्रेकिंग/बोर्डिंग करना; अथवा ड्राई इमिग्रेशन;

(च) मैक्रोनिक्स साधनों से क्लीन मांसल माइड साफ करना;

(छ) मंरक्षी लेप;

वनस्पति से/पुनर्शोधन मिश्रित शोधित होगा। इस में से रजिन किया हुआ होगा। हल्की भी वसायुक्त होगा और मंरक्षी लेप से परिष्कृत होगा, जो इनसोल के लिए भी प्रयुक्त होता है।

इसके विनिर्माण में कम से कम निम्ननिखित प्रक्रियाएं शामिल होगी नामश :-

(क) पदार्थ को अधिक से अधिक 20.1 मिमी. के अन्तर से, यदि अन्यथा विशिष्टिकृत न किया गया हो, पेट और नलीदार हड्डियों को छोड़कर, समतल करना;

(ज) हुराश/बोब्बन/मेंग लैदर

- (ब्र) मिश्रित शोधन,
रंगाई करना, मिन्येटिक (कोल टार) डाई/यों से चमड़े को
संसाधित करना, जो इस प्रकार मध्यम/गहरी शेड देना है;
- (घ) वसा बग्ना;
- (इ) सैटिंग करना,
- (च) मशीनी साधनों में मामल माइड साफ करना;
- (छ) संरक्षी लेप;
- (ज) चमकाना;
- अथवा
मूलम्भा लगाना/नक्काशी करना।

(झ) धानु संसाधित/मोतियों में संसाधित/मोतियों में
परिष्कृत चमड़ा

पूर्णरूप में बाल साफ किया गया हो अथवा शोधित किए गए हों उसे
संरक्षी लेप में परिष्कृत किया जाएगा जहाँ टॉपिंग धातु अथवा मोती
माल रोगने में की जाती है। इसके विनिर्माण में निम्नलिखित न्यूनतम
प्रक्रिया शामिल होगी, नामश :—

- (क) पदार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मिमी. के अन्तर से, यदि
अन्यथा विशिष्टिकृत न किया गया हो, चमड़ी अथवा हाईड के
मध्ये द्विस्मां में, पेट और नलीदार हड्डियों को छोड़कर, समतल
करना।
- (ख) मिश्रित शोधन,
- (ग) रंगाई करना, मिन्येटिक (कोल टार) डाई/यों से चमड़े को
संसाधित करना, और इस प्रकार मध्यम/गहरी शेड देना
अथवा
- रंगाई करना : हल्के रंग में रंगे, हुए चमड़े और विशिष्ट रूप से
क्रोम बनस्पति/मिश्रित शोधित पपड़ीदार चमड़े के रंग में भिन्न;
- (घ) वसा लगाना;
- (इ) सैटिंग करना;
- (च) स्टेकिंग/बोडिंग करना;
- (छ) मशीनी साधनों से मामल माइड साफ करना;
- (ज) संरक्षी लेप;
- (झ) मूलम्भा लगाना;

(झा) हॉटिंग कफ स्पूडे अपर/गृ. स्पूडे/सेट रफ आउट/
इमिटेशन सांभर लेदर

मांसल साइड पर अधेशित अव रखने हुए किमी बांछित स्तर और
एक रूप शेड तक इम में रंगा होगा। बालों की माइड को छीला
गया हो/ तराशा जाएगा/ इसकी मोटाई न्यूनतम 1.2 मिमी. से
कम नहीं होगी। इसके विनिर्माण में निम्नलिखित न्यूनतम प्रक्रियाएं
शामिल होंगी;

- (क) पदार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मिमी. के अन्तर से यदि
अन्यथा विशिष्टिकृत न किया गया हो, चमड़ी अथवा बाल के
मध्ये द्विस्मां में, पेट और नलीदार हड्डियों को छोड़कर, समतल
करना,
- (ख) मिश्रित शोधन,
- (ग) रंगाई करना, मिन्येटिक (कोल टार) डाई/यों से चमड़े
संसाधित करना और इस प्रकार मध्यम/गहरी शेड देना;

- (ध) वसा लगाना;
- (इ) स्टेकिंग/बोर्डिंग करना;
- (च) म्यूडे नैप तैयार करने के लिए बफिंग करना;
- (छ) ड्राई इमिग/जनश ट्रीनिंग/बफिंग ब्राग म्यूष नैप को ऊंचा उठाना;
- (ज) ग्रेन के छीलना/गहरा सराशना;

(ट) चमकीला चमड़ा

इस में रंगा जाएगा और ग्रेन पर लेप में परिष्कृत होगा जो शेड को गहरी करने के साथ रंगड़ने में एक विशेष चमड़ा पैदा करेगा। जांच करने पर मोम की मौजूदगी दिखाई देती चाहिए। इसके विनिर्माण में निम्नलिखित न्यूनतम प्रक्रियाएं शामिल होंगी, नामश:—

- (क) पदार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मिमी. के अन्तर से, यदि अन्यथा विशिष्टिकृत न किया गया हो, चमड़ी अथवा खाल के मर्मी हिस्सों को, पेट और नलीदार हड्डियों को छोड़कर, समतल करना;
- (ख) मिथिन शोधन,
- (ग) रंगाई करना; मिथेटिक (कोल टार) डाई/यों में चमड़े को संसाधित करना और इस प्रकार मध्यम/गहरी शेड नैपार, ना;
- (घ) वसा लगाना;
- (इ) सैटिंग करना;
- (च) स्टेकिंग/बोर्डिंग करना;
- (छ) भगीरी साधनों से मासल साइड साफ करना।
- (ज) चमकने योग्य प्रभाव।

(ठ) रंगीन न्यूबक चमड़ा

इस में एक स्तर तक पूरे रंग मेदन तक एक समान रंग जायेगा और और इसके ग्रेन साइड पर खखमली नैप होगा।

- (क) + 0.2 मिमी. की सहनशीलता से समतल करना
- (ख) काम्बीनेशन टेनिंग
- (ग) रंगाई: मिथेटिक (कोल टार) डाई/यों से संसाधित चमड़ा जिससे कि मध्यम/गहरी शेड देता हो।
- (घ) वसा लगाना;
- (इ) स्टेकिंग /बोर्डिंग;
- (च) मशीनी साधनों से मासल साइड साफ करना;
- (छ) स्वेश नैप तैयार करने के लिये बर्फिंग करना;

(३) बकरी/भेड़ की खालों से

बकरी/किड़/मेसना/भेड़ की खालों से विनिर्मित चमड़े को ओम/मिथ्रिस शोधन किया जाएगा जब तक कि अन्यथा विशिष्टिकृत न किया गया हो, वैरों के जूतों/चप्पलों (फुटवीवर) के ऊपरी हिस्से के लिए संसाधित;

(क) एनिलाईन अपर लैदर

इन में रंगा गया हो और शिखाई देने वाले प्रेन से गरक्का लैर के माध्य परिष्कृत किया गया है,

इसके विनिर्माण में निम्ननिवित न्यूनतम कार्य शामिल होगे, नामशः—
पदार्थ को अधिक से अधिक ०.२ मि.मी. के अन्तर से, यदि अन्यथा विशिष्टिकृत न किया गया हो, चमड़ी अथवा खाड़ के सभी हिस्सों में, पेट और नलीदार हड्डियों को छोड़कर, समतल करना;

(क) मिश्रित शोधन;

(ख) रंगाई करना, मिल्येटिक (कोलटार) आईयों से चमड़े को संसाधित करना, इस प्रकार मध्यम/गहरी पीड़ देना/अथवा रंगाई करना, हल्के रंग में रंगे हुए चमड़े और विशिष्ट रूप से क्रोम/बनस्पति/ मिश्रित शोधन पपड़ीदार चमड़े के रंग में भिन्न;

(ग) बसा लगाना;

(घ) सैटिंग करना;

(ङ) स्टॉकिंग/बोर्डिंग करना;

(च) मणीरी साधनों से मांस का साईड साफ करना;

(छ) भरकाना;

(ज) चमकाना;

(झ) मूलम्मा लगाना/नक्काशी करना;

(1) मैमी एनिलाईन/एनिलाईन लूक/माक एनिलाईन
अपर लैदर

पूर्ण रूप से बाल साफ किए गए हो अथवा शोधन किए गए हों;
इसके विनिर्माण में निम्ननिवित न्यूनतम प्रक्रियाएं शामिल होती हैं;
नामशः—

(क) पदार्थ को अधिक से अधिक ०.२ मि.मी. के अन्तर से, यदि अन्यथा विशिष्टिकृत न किया गया हो, चमड़ी अथवा खाड़ के सभी हिस्सों में पेट और नलीदार हड्डियों को छोड़कर समतल करना;

(ख) मिश्रित शोधन;

(ग) रंगाई करना, मिल्येटिक (कोलटार) आईयो चमड़े को संसाधित करना और इस प्रकार मध्यम/गहरी पीड़ देना अथवा

रंगना : हल्के रंग में रंगा गया चमड़ा और जो विशिष्ट रूप से क्रोम/बनस्पति/मिश्रित शोधन पपड़ीदार चमड़े के रंग में भिन्न,

(घ) बसा लगाना;

(ङ) सैटिंग करना;

(च) स्टॉकिंग/बोर्डिंग करना;

(छ) मणीरी साधनों से मांसल साईड साफ करना;

(ज) भरकाना लैप करना;

(झ) चमकाना अथवा

मूलम्मा लगाना/नक्काशी करना;

(२) सफेद/हल्के सफेद रंग का चमड़ा

पूर्ण रूप में साफ किया हुआ तैयार और संरक्षित लेप के साथ।
इसकी बनावट में कम से कम निम्नलिखित प्रक्रियाएं शामिल हैं:—

- (क) उदर और शैन्कम को छोड़कर चर्म और खाल के सभी हिस्सों में अधिकतम ०.२ एम.एम. के अन्तर के साथ पदार्थ का समतल किया गया हो;
- यदि अन्य प्रकार में विशिष्टिकृत न हो;
- (ख) मिश्रित चर्मशोधन किया गया हो;
- (ग) ब्रामा लगाया हुआ हो;
- (घ) सैट किया हुआ हो,
- (ङ) स्टेकिंग /बोर्डिंग किया हुआ,
- (च) मशीनों द्वारा मांस की साइड साफ की गयी हो;
- (छ) संरक्षित लेप किया हुआ हो,
- (ज) मुलस्मा छड़ा हो/नक्काशी करना

अथवा

आयरन किया हुआ/पालिश किया हुआ हो।

(ख) चमड़ीना किया हुआ मेमोन/चमड़ीना किया हुआ भकरी या भेड़/रंगा हुआ मेमन या भकरी का चमड़ा

मेवों/वकरी/मेव भी यांत्र में निर्मित।
इस रैजिन हो ओर मरक्किन लेपयुक्त हो।
इस तैयार करने में कम से कम निम्नलिखित प्रक्रिया अपनाई गई हों,
जैसे:—

- (क) उदर और शैन्कस को छोड़कर चर्म और खाल के सभी हिस्सों में अधिकतम ०.२ एम.एम. के अन्तर के साथ पदार्थ का समतल न किया गया हो; यदि अन्य प्रकार से विशिष्टिकृत न हो;
- (ख) मिश्रित चर्मशोधन किया गया हो;
- (ग) रंगाई; सिप्रेटिक (कोलतार) रजकों में संसाधित चमड़ा हो नाकि मध्यम/गहरी जोड़ देता हो; अथवा चमड़ा हल्के रंग में रंगा गया हो और कोम/बनस्पति/कम्फीनेशन में शोधित परझीदार चमड़े को रंग से स्पष्ट रूप में अलग हो;
- (घ) ब्रामा लगाया हुआ हो;
- (ङ) भंट बिया हुआ हो,
- (च) स्टेकिंग/बोर्डिंग किया हुआ हो;
- (छ) मशीनों के जरिए मांस की साइड साफ बनायी गयी हो;
- (ज) संरक्षित लेपयुक्त हो;
- (झ) चमकदार बनाया गया हो;

1	2	3
(ग) बकरी या भेड़ के प्रोपर/भवने या बकरी या भेड़ के रेजिन में परिष्कृत चमड़े		पूर्ण रूप से कणदार या वयात्थ्य कणदार हो, संरक्षित खेप करे करके नीयार किया हुआ हो ।
		इसको बनाने में कम से कम निम्नलिखित प्रक्रिया अवश्य अपनाई गई हो, जैसे :—
(क) उदर और शैन्कस को छोड़कर चर्म और लाल के सभी हिस्सों में अधिकतम 0.2 एम एम के अन्तर के साथ पदार्थ का समतल किया गया हो;		यदि अन्य प्रकार से विशिष्टकृत हो :—
(ख) मिथित चर्मशोधन किया गया हो;		
(ग) रंगाई सिर्पेटिक (कोलतार) रंजकों से संसाधित चमड़ा हो ताकि मध्यम/गहरी शेड देना हो;		
		अथवा
		रंगाई : हस्के रंग से रंजित चमड़ा और क्रोम/वनस्पति/मिश्रण शोधित पपड़ीदार चमड़े के रंग से विशेष रूप से स्थित ।
(घ) बसा लगाया हुआ हो;		
(उ) सेट किया हुआ हो;		
(च) स्टेकिंग/बोल्डिंग किया हुआ हो;		
(छ) मशीनों के जरिए मांस की साइड साफ की गयी हो;		
(ज) संरक्षित नैप्युक्त हो;		
(झ) मूलभूत लगाया हुआ/नवकाशी किया हुआ,		
		अथवा
		प्रेस किया हुआ/पालिश किया हुआ
(घ) नेपा/सांस्टी दूटी अथवा लेझर		मूलायम/तचीला हो और संरक्षित लेप-युक्त हो ।
		इसके बनाने में कम से कम निम्नलिखित प्रक्रिया अवश्य अपनाई गई हो ;
(क) उदर और शैन्कस को छोड़कर चर्म और लाल के सभी हिस्सों में अधिकतम 0.2 एम एम के अन्तर के साथ पदार्थ को समतल किया गया हो, यदि अन्य प्रकार से विशिष्टकृत न हो;		
(ख) मिथित चर्मशोधन किया गया हो;		
(ग) रंगाई सिर्पेटिक (कोलतार) रंजकों से संसाधित चमड़ा हो ताकि मध्यम/गहरी शेड देना हो; अथवा चमड़ा हस्के रंग में रंगा गया हो। और क्रोम/वनस्पति काम्बीनेशन से शोधित पपड़ीदार चमड़े के रंग से स्पष्ट रूप से अलग हो;		
(घ) बसा लगाया हुआ हो;		
(उ) मेट किया हुआ हो;		
(च) स्टेकिंग/बोल्डिंग किया हुआ हो;		

- (क) मर्मानों के जरिए मास की माछड़ साफ़ की गयी हो;
- (ज) संरक्षित लेपयुक्त हो,
- (झ) मूलस्मा चढ़ा नवकारणी किया हो आग्रहन किया/पालिण किया हुआ हो
- (इ) पैटेट/गोदा दिखाई पड़ते वाला पोर्नोग्रू रीथेन गे तैयार चमड़ा संरक्षित लेपयुक्त हो जिसमें पोर्नोग्रूरीयेन/आर्निण की परत की गई हो जिसमें उमरी ऊपरी सतह अधिक चमकाली हो गई हो।
- इसके उन्पादन में कम से कम निम्नलिखित प्रक्रिया अपनाई गई हो :—
- (क) उदर और शैक्षम को छोड़कर चर्म और खाल के सभी हिस्सों में अधिकतम 0.2 एम एम के अन्तर के माथ पदार्थ का समतलन किया गया हो, यदि अन्य प्रकार से विशिष्टिकृत न हो;
- (ख) मिश्रित चर्मगोधन किया गया हो,
- (ग) रंगाई मिथेटिक (कोलतार) रंजकों से संसाधित चमड़ा हो ताकि मध्यम/गहरी शेड देना हो,
- अथवा
- रंगाई : हल्के रंग से रंजित चमड़ा और ओम/बनस्पति/मिश्रण से गोधित पपड़ीदार चमड़े के रंग से विशेष रूप मेंशिर।
- (घ) बसा लगाया हुआ हो;
- (इ) मैट किया हुआ हो,
- (च) स्टेकिंग/बोर्डिंग किया हुआ हो,
- (झ) मर्मानों के जरिए मास की माछड़ साफ़ की गयी हो,
- (ज) संरक्षित लेपयुक्त हो :—
- (च) मिकुड़ा हुआ ब्रेन/रिमैक्स चमड़ा/मेमने का अपवर्णित चमड़ा चर्मगोधन में अरावित प्रभाव या किसी अन्य उपयुक्त प्रक्रिया हारा उन्पाद के मिकुड़े हुए ग्रेन या मिकुड़े हुए पैटेट/सरक्षित लेप द्वारा तैयार किया गए हों।
- इसको बनाने में कम से कम निम्नलिखित प्रक्रिया अपनाई गई हो :—
- (क) उदर और शैक्षम को छोड़कर चर्म और खाल के सभी हिस्सों में अधिकतम 0.2 एम एम के अन्तर के माथ पदार्थ का समतलन किया गया हो, यदि अन्य प्रकार से विशिष्टिकृत न हो;
- (ख) मिश्रित चर्मगोधन किया गया हो,
- (ग) रंगाई सिथेटिक (कोलतार) रंजकों से संसाधित चमड़ा हो ताकि मध्यम/गहरी शेड देना हो अथवा चमड़ा हुके रंग में रंगा गया हो और ओम/बनस्पति काम्बीनेशन से शोधित पपड़ीदार चमड़े के रंग से स्वर्ट रूप से अलग हो।
- (घ) बसा लगाया हुआ हो;
- (इ) स्टेकिंग/बोर्डिंग किया हुआ हो;

1 2

2

- (च) शुष्क बेल्सित
 (छ) मरीनों के उत्तरांग मांस की साइड साफ की गयी हो;
 (ज) मरीक्षित लेपयक्षत हो;

(४) मुनहरी तथा रजतिन किए

उत्तराखण्ड श्रावण और पश्चिम के गाय बन्दे को ये नव में लगे हुए सुनहरी तथा रजतित किंवद्धि सुनहरी या रजतित फॉयल पेपर ।

इस सैयार करने में कम से कम निम्नलिखित प्रतिया अपनाई गई हो :—

- (क) उत्तर और पैनकस को छोड़कर चर्म और खाल के सभी हिस्सों
में अविकर्त्तम 0.2 प्रमाणम के अन्तर के साथ पदार्थ को समतय किया
गया हो; यदि अन्य प्रकार से विशिष्टिकृत न हो;

(ख) मिश्रित चर्मशोधन किया गया हो;

(ग) बमा लगाया हुआ हो;

(घ) मैट किया हुआ हो;

(ङ) स्टेकिन/ब्रोडिंग किया हुआ हो;

(च) मशीनों द्वारा माम की माफ़ूल साफ़ की गयी हो;

(छ) मलम्हा लगाना/तस्काणी करना

(ज) धातु की सह चाकर मुक्तायुक्ति/मोती से परिष्कृत चमड़ा

धातु के परिकरण/मोरी के परिकरण युक्त चमड़ा मरेक्षी सेप से परिष्कृत किया गया हो

धात्विक अथवा मोती सत्त रोगन किया गया हो। उसको बनाने में कम से कम निम्नलिखित प्रक्रिया अवश्य अपनाई जाई हो :—

- (क) उदार और भैन्कम को लोडकर चर्म और खाल के सभी हिस्सों में अधिकतम 0.2 एमएम के अन्तर के साथ पदार्थ का समनन किया गया हो; यदि अन्य प्रकार से विशिष्टिकृत न हो;

(ख) मिश्रित चर्मशोधन किया गया हो;

(ग) रंगाई मियैटिक (कोलतार) रंजकों से संसाधित चमड़ा हो ताकि मध्यम/गहरी शेरू देता हो;

अथवा

रंगाई: हल्के रंग से रंजित चमड़ा और ओम/वनस्पति/मिश्रण से प्रोट्रित पपड़ीदार चमड़े के रंग से विशेष रूप से विनाश;

- (घ) बमा लगाया हुआ हो;
 - (इ) सैट किया गया हो;
 - (झ) स्टेकिंग/बोर्डिंग किया हुआ हो;
 - (छ) मशीनों द्वारा माम की साढ़े साफ की गयी हो;
 - (ज) संरक्षित लेप किया हुआ हो;
 - (झ) मूलम्मा चढ़ाना/नक्काशी करना;

1

2

3

(ज) मांशोक्तो चमड़ा

वनस्पति संयोजन वर्मशोधन द्वारा सामान्यतः बकरी की खाली से बनाया हुआ, हाथ द्वारा बाईं करके अथवा याकिकी साधनों द्वारा विक्रित विणिष्ठ पेन पैटन। शुभ-रंजित तथा संरक्षित लेप द्वारा परिष्कृत।

इसके विनिर्माण में निम्नलिखित प्रक्रिया शामिल होगी, अर्थात् :—

- (क) उदर और शैतकण को लोडकर अमं अथवा खाल के सभी हिस्सों में अधिकतम 0.2 एम एम भिन्नता के साथ पदार्थ को समतल करते हुए, यदि अन्य प्रकार से विणिष्ठकृत न हो;
- (ख) मिथित वर्मशोधन;
- (ग) रंगाई; बंगिट (कोलतार) डाई/यों द्वारा संमाधित चमड़ा, जो मध्यम/गाढ़ी रंगत देता हो;
- (घ) मैटिंग,
- (ङ) स्ट्रैकिंग/बोडिंग;
- (च) संरक्षित सेप किया गया हो;
- (झ) मरीनों द्वारा मास की गाहड़ को माफ करना;
- (छ) संरक्षित लेप किया गया हो;
- (ज) चमकाना अथवा पलतरा लगाना/उभराना।

(झ) पलतरिक/छिद्रित/बुना हुआ/स्टैप/तंत्वारा हुआ चमड़ा

ग्रामनौर पर वनस्पति/मिथित वर्मशोधन द्वारा बकरी की खाल से नेशर किया हुआ; हल्की बसा लगाया हुआ और छूटी पर मुखाया हशा।

निर्माण में निम्नलिखित न्यूनतम प्रक्रियाएँ होंगी; अर्थात्

- (क) उदर तथा शैतकण को लोडकर अमं अथवा खालों के सभी हिस्सों में अधिकतम 0.2 एम एम तक अन्तर के माथ पदार्थ की समतल, यदि अन्य प्रकार से विणिष्ठकृत न हो;
- (ख) मिथित वर्मशोधन;
- (ग) रंगाई; बंगनिट (कोलतार) डाई से तैयार किया गया चमड़ा जो इस प्रकार मध्यम/गाढ़ी रंगत प्रदान करता हो,
- (घ) सैटिंग,
- (ङ) स्ट्रैकिंग/बोडिंग;
- (च) मरीनों द्वारा मास की गाहड़ से माफ करना;
- (झ) संरक्षी लेप करना;
- (ज) चमकाना, अथवा पलतरा लगाना/उभराना।

(इ) मिश्राएं हुए चमड़े के ऊपरी भाग/जूतों के मिश्राएं
हुए चमड़े के ऊपरी भाग

मास वाली तरफ गिराए दृष्टि चमड़े के नेप सहित, बराबर और
समतल शोड़ या ड्रेस रिंग, दानेदार गाँड़ छोला ओर/या तगड़ा
हुई।

इमर्को लैशा करने में नियन्त्रित परिमाण आमिर दोगो, अर्थात् --
नामग --

(क) उदार तथा शैल्कस यों छोड़कर चर्म अथवा घाल के सभी
हिस्सों से अनिकन्तम ० ३५मध्यम तक झार के सारे गतर्ह
का समतलन, यदि प्रत्येक प्रकार निश्चिप्तीकृत न हो,

(ख) मिश्रित चर्मशाश्वत,

(ग) रंगाई-मणिपट (कोतवार) डाई/या इरा ससाधित चरण
जो हम प्रकार मध्यम/या गहरे रंग देता हो,

(घ) बमा आगा हुआ,

(ङ) सैटिंग ,

(च) मशानों से मास की मार्द भाफ का गई हो,

(छ) मरकिन लेप दिया गया हो,

(ज) चमकाना अथवा

मूल्यप्राप्त चरण/उच्चागा करना,

(ए) स्वेद/प्रपर/शू स्वेद अपर लेदर

द्रूप में एक स्लर तरह एक जंभे और इसके गामिल माइन को गगा
जाएगा रवेद तेंग भाइड़ होगा और उमसी ग्रेन लाइड छीकी जाएगी
अथवा तगड़ी जाएगी डग। विरिगिंग में नियन्त्रित च्यननम
प्रशिर्याएं आमिर होगी, नामग —

(क) पदार्थ को अधिक ग्र अधिक ० २ मि मी तक अन्तर न, यदि
अन्यथा विरिगिंग किया गया हो, चमड़ी अथवा खात के
सभी हिस्सों को, पेट और नकीरार हड्डियां को छोड़कर, सभीन
करना।

(ख) मिश्रित पोधन,

(ग) रंगाई करना, मिन्येटिंग (कोल टार) डाई/यो में चमड़े को
ससाधित करना और हम प्रकार मध्यम/गहरी शेड तैयार करना।

(घ) बमा लगाना,

(ङ) सैटिंग करना,

(च) स्ट्रेकिंग/बोर्डिंग करना,

(छ) स्वेद नेप तैयार करने वा लिये वर्किंग करना।

(ज) डाई इमिग/प्लश ल्हीलिंग/वर्किंग ड्राग रेवर तेंप तैयार करना
शेड की हड्डी ८ साथ-साथ कम से कम ६" का चौड़ाई तरह बाल
उपार कर/तगड़ा जिसे प्रेता ता "एड टा" से लकड़ा ता
देखा जा सा।

(त) पालिश योग्य चमड़ा

इसमें रंगा जायेगा और रंगड़ने से हल्की सी गाढ़ी रंगत की अलग चमक देगा। जांच करने पर मोम की मोजूदगी दिखाई देगी। इसको तैयार करने में निम्नलिखित न्यूनतम प्रक्रियाएं शामिल होंगी अर्थात् :—

(क) उदर और शैन्कस को छोड़कर चर्म अथवा खाल के सभी हिस्सों में अधिकतम 0.2 एम एम तक अन्तर के साथ पदार्थ का समतलन, यदि अन्य प्रकार से विशिष्टिकृत न हो;

(ख) मिश्रित चर्म शोधन :

(ग) रंगाई/संशलिष्ट (कोलनार) डाई/यों के संमाधित किया गया चमड़ा जो इस प्रकार मध्यम गाढ़ी रंगत देना हो;

(घ) बसा लगाया हुआ

(ङ) सैटिंग

(च) स्ट्रिंग/ब्रोडिंग

(छ) मणीनों द्वारा मांस वाली तरफ साफ करना;

(ज) पालिश योग्य प्रभाव

(7) सलवे का चमड़ा बनस्पति/तसवे का काम्बीनेशन देन्ह तसवे का चमड़ा

भैंस के या भारी एकम हाइड्स द्वारा बनाया गया भारी पदार्थ वाला चमड़ा। पूर्ण रूप से बनस्पति द्वारा शोधित दानों की साइज मुलायम और बेलित की जाएगी।

इसको तैयार करने में निम्नलिखित न्यूनतम प्रक्रियाएं शामिल होंगी, अर्थात् :—

(क) बसा लगाया हुआ या तेल लगाया हुआ;

(ख) सैटिंग;

(ग) रोलिंग;

(8) गदेश्वार चमड़ा नैप्पा अपहोल्स्टरी/प्राटोमोबाइल फर्नीचर/अपहोल्स्टरी चमड़ा

गांए तथा भैंस के चमड़े और बछड़े बकरी और भेड़ की खाल से तैयार किया हुआ। क्रोम/मिश्रित शोधित किया पूर्णरूप से दानेदार या संशोधित दानेदार/नैप द्वारा परिष्कृत होगा।

इसको तैयार करने में निम्नलिखित न्यूनतम प्रक्रियाएं शामिल होंगी, अर्थात् :—

(क) उदर और शैन्कस को छोड़कर चर्म अथवा खालों के सभी हिस्सों में अधिकतम 0.2 एम एम तक अन्तर के साथ पदार्थ को समतल; यदि अन्य प्रकार से विशिष्टिकृत न हो;

(ख) रंगाई/संशलिष्ट (कोलनार) डाई/यों में तैयार किया गया जो इस प्रकार मध्यम/गाढ़ी रंगत प्रदान करता है;

(ग) बसा लगाया हुआ;

(घ) सैटिंग;

- (अ) डर कंग/बोर्डिंग;
- (ब) दानों द्वारा मांस वाली साइड को साफ करना;
- (च) मरवित लेप बनाना,
- (ज) चमड़ा या
मुलायम चहाया हुआ/तरकाणी किया हुआ
- (यदि ई. धाई. स्ट्रिक का चमड़ा हो तो मिथिन शोधन की प्रक्रिया
भी शामिल होगी।

टिप्पणी :— परिष्कृत चमड़े की अन्य कोई नई किस्म, जो ऊपर न बताई गई हो, वे निर्यान की अनुमति बेन्द्रीय चमड़ा
अनुसंधान संस्थान द्वारा जांच तथा प्रमाणन के अधीन दी जा सकती है।

निमिण प्रक्रियाओं की परिभाषा:-

- ए-1. बफिंग—इनर्जी व्हील अथवा बफिंग मशीन के इस्तेमाल से चमड़े की मांसल सतह को साफ करने की प्रक्रिया।
- ए-2. काम्बीनेशन टैनिंग—एक से अधिक किस्म के टैनिंग साधन जैसे मिनरल टैनिंग और वैजीटेबल टैनिंग और/अथवा—
टैनिंग और/अथवा ग्रैन टैनिंग और/अथवा किसी भी रूप में प्रायल टैनिंग, जबकि मिनरल टैनिंग अपरिहार्य है, टैनिंग करना।
- ए-3. ड्राई ड्रमिंग—मुख्य चमड़े को मुलायम बनाने/अथवा स्वेद चमड़े भें लेप खोलने के लिये चमड़े को शुष्क (ड्राई) करने के
लिये ड्रमिंग प्रक्रिया।
- ए-4. डाईग—चमड़े को सियेटिक कोलतार (डाई(यों)) के घोल से इस तरह संसाधित करना जो मध्यम अथवा गहरा अथवा
दूरका शेड देता हो और जो क्रोम/वनस्पति/अथवा—काम्बीनेशन क्रस्ट चमड़े से स्पष्ट रूप से अलग हो।
- ए-5. एम्बोसिंग—चमड़े के ग्रेन साइड पर दाढ़ और उष्मा द्वारा उभार लाकर पैटर्न तैयार करना। मशीन की टाईप के अनुसार
पैटर्न लेट अथवा रोलर पर हो सकती है।
- ए-6. फैटलीवर्चिंग—चमड़े को मुलायम बनाने के लिये पानी भें तेल/अथवा बसा, जिसे मिलाकर चमड़े पर लेप करना।
- ए-7. लेजिंग—गोमदे/(अमोट) शीशा अथवा स्टील के रोलर को भारी दाढ़ देकर चमड़े की ग्रेन सतह को पालिण करके
अत्यधिक चमक लाने की प्रक्रिया।
- ए-8. आयरिंग—चमड़ा चिकना दिखाई दे इसके लिये लांडरी आयरन द्वारा परिष्कृत चमड़े की गर्म प्रेस करने की प्रक्रिया।
- ए-9. लेबलिंग—किसी भी प्रकार के यांत्रिक माध्यनों जैसे स्पिलिंग और/अथवा झोर्चिंग और/अथवा बफिंग द्वारा किसी विशिष्ट
साइज के पदार्थ/चमड़े के टुकड़े को एक स्वीकार्य गुजाइण तक एक समान मोटाई तक लेबल करना।
- ए-10. आबलिंग-वेजिटेबल ट्रेन्ड चमड़े के मामले ने चमड़े को मुलायम और नमकशील बनाने के उद्देश्य से भीले या सीम्ड
चमड़े की ग्रेन माइड पर तेल का लेप लगाने और आक्सीकरण से ट्रेनेज के रंग को काला पड़ने से बचाने की प्रक्रिया।
- ए-11. प्लेटिंग—हाइड्रोलिक प्रैस या रोलर का प्रयोग करने हुए ममतल गर्म धातु प्लेट से पट्टे पर दाढ़ देते हुए चमड़े की
समतल ग्रेन सतह बनाना।
- ए-12. प्लश ब्रीनिंग—चमड़े पर मछीन और समतल सतह बनाने के लिए तकनीकी की प्रचालन; और चमड़े को मांस की
साइड की ओर ब्लैचिटी दिखावट के लिए फेलट या प्लश व्हील के रिवोल्विंग एक्शन द्वारा भी प्रचालन किया गया है।
- ए-13. प्रोटेक्टिव कोट-प्रोटेक्टिव कोट में (1) पिगमेंट वाइन्डर या (2) डाई सहित वाइन्डर या (3) डाई और पिगमेंट
सहित वाइन्डर शामिल होंगे। वाइन्डर में प्रोटेनस सब्स्टैन्मिज जैसे (1) केमिन या (2) मिथेटिक रेजिन या (3) प्रोटीन सब्सेटेन्मज
और मिथेटिक रेजिन वाइन्डर का ब्लैच शामिल होगा। संगति के आधार पर प्रोटेक्टिव कोट पर (1) फोर्मेडिहाइड या (2)
फोर्मेडिहाइड और केसिन या (3) लेकर या (4) लेकर एमल्शन या (5) विवल्स या (6) पोलियूरेथीन या उनकों संयोजन का
लेप होगा।

प्रोटेक्टिव कॉट एक समान फिल्म बनाएगा जो नीचे विशिष्टिकृत टेस्ट के अनुसार जल्दी गीला और रंगड़ने पर सूखने वाला होगा तथा दूष्य होगा। यदि आवश्यक हो तों प्रोटेक्टिव कॉट (फूपया टिप्पणी देखें) को देखने के लिए 32 बार आवर्धन पर सतह की माइक्रोस्कोपिक परीक्षा की जानी चाहिए।

टिप्पणी-1- दो कर्गल्टिंग अंतर्भूतिकै भृति वाटनावृत्तर र्टीटियोकोपिक माइक्रोस्कोप (दो आई पी जो 8X में से प्रत्येक आवर्धन शक्ति और दो ओबजेक्टर 1X रे से प्रथेक की यादर्थन जित) अपेक्षित होता है। ओबजेक्ट को कुल 8X 4 3 बार (32X) कुल आवर्धन में देखा जाना चाहिए र्टीटियोकोपिक माइक्रोस्कोपों ओबजेक्टर को तीन आयामी दृष्टि देता है।

पर्फॉर्मेंस वित्त जाने वाले चमड़े के मैम्पन को ग्रेन का रूप ओबजेक्टिव की ओर को माइक्रोस्कोप के स्टेज पर रखा जाता है और उन स्थानों परोपर किया जाता है। पांच स्थानों में से प्रत्येक को दो या तीन स्थानों नामक: बट, बेली (वैक बौन लाइन के दोनों प्रोट एक) और नेक तथा शोल्डर का परिक्षण किया जाना चाहिए।

उदाहरणीय ऐसे देखो पर चेत समझ माफ दिखाई देनी चाहिए, तेकिर जब भाइक्रोस्कोप के अन्दर फोकस किया जाता है तो सती पर अमर्गत्य गर्ने देखें जा सकते हैं। मैं अर्त कर्विंग लाइनों और हेयर प्रेस के कारण हैं।

यदि सभान संरक्षी/जिम्में डिप्रेस्ड अंतर्भूत और दोनों डिप्रेस्ड और अन्य क्षेत्र शामिल होते हैं, से उसी टाइप की रिफ्लेक्शन आवेदी जैसे कि माइक्रोस्कोपों में स्पॉट रूप से दिखाई देती है। यदि चमड़े को संरक्षी लेप के बिना ग्रेन किया जाता है तो डिप्रेशन को बहुत ही कम चोड़ाकी लगते हैं में डिप्रेस्ड क्षेत्र ग्रेन नहीं किए जाएंगे चूकि वे ग्लैरिंग नहीं किए जाएंगे मशीन के रसास स्लैब के मध्यके में नहीं आएंगे। इस प्रकार ये दो क्षेत्र विभिन्न किट्स के रिमैनेशनों से यह आमतौर से पता लगाया जा सकता है कि क्या संरक्षी नेप विद्युतान है यथा नहीं। यदि पटला संरक्षी लेप हो जो रिमैनेट से बनाया गया हो और ग्रेन सर्केप पर बांधर लगाया जाए तो उसका पता छोटे छोटे ठोक कराने के माझूद होने की वजह से आमतौर से लगाया जा सकता है।

टिप्पणी-2- गरमी नेप शुक्र और गांठी रविंग दोनों के लिए एग ए टी ई ए ए रब फास्टनेम टैस्टर पर जांच किया जाने पर प्रेरणा (1-5) पर घेणे 4 पर न्यूनतम 256 चक्र लेगा।

ए-1.4 रोलिंग-भारी चमड़े को रम्य प्राप्त अवश्य गन मेटल मलिन्डर से किया करने पर जो चमड़े के ग्रेन सर्केस पर काफी दबाव ले चकता है। इस फिल्म में चमड़े को मनह नन्ह हो जाती है और सर्वे कड़ा लगता है। हल्के चमड़े की-कमी थोड़े से प्रेशर ने ग्रेन किये जाने हैं जिसका उद्देश्य सर्केस को नरम बनाना है लेकिन सर्वे को कड़ा करने के उद्देश्य में नहीं।

ए-1.5. भैटिंग-यह प्रक्रिया चमड़े को फैलाने के लिए अपनाई जाती है ताकि ग्रोथ और मोड़ने से पड़े अन्हों तथा ग्रेन के खुगदुरेपन को मिटाया जा सके, फलतः चमड़े का सर्केस समतल और नरम हो जाता है।

ए-1.6. ऑविंग-यह एक मैकेनिकल आपरेशन है जिसमें चमड़े की एक सभान मोटाई को तैयार किया जा सके। यह किया गास की परतों प्रथम ग्रेन साईड को छीलकर की जाती है।

ए-1.7. स्ट्राकिंग-यह प्रक्रिया चमड़े की ग्रेन माइड का हल्के से बार्फिंग करके की जाती है जो प्राप्त बर्फिंग मशीन से की जाती है जिसमें माफ दिखाई देता है कि ग्रेन हट गया है।

ए-1.8 स्ट्रेकिंग/प्रोडिंग-यह प्रक्रिया चमड़े को एक दूसरी परत को अलग करने के लिए फ्लैशिंग और स्ट्रेचिंग के नन्हेस से की जाती है और इस प्रकार यह नरम और स्ट्रेकिंग हो जाती है। चमड़े को बोर्डिंग करने का अभिप्राय कार्क बोर्ड अथवा मशीन से ग्रेन पैटर्न में किया करना है। यह चमड़ा भी बोर्डिंग से बोकत तथा नरम बनाया जाता है।

ए-1.9. स्ट्राकिंग/क्यूरिंग-इस प्रक्रिया से चमड़े में तेल, वसा, ग्रीस और मोम के साथ संस्थेचित/मिलाया जाता है ताकि इसे टेमाइल भजव्हनी, लच्चलापन और आहु रूप से सुकाबला करने जैसे गुण प्राप्त हो सकें।

ए-20. स्पूड नैप-—श्वेती पेपर के विभिन्न प्रिटों को उपयोग में लाकर वाकिंग द्वारा फ्लश साइड पर बेलब्रेट नैप तैयार करने की एक क्रिया।

ए-21. वर्निशबल चमड़े के भासने में नेप की निम्नलिखित विधियों को अपनाकर जान की जाएगी।

टिप्पणी 3:- मैकेनिकल कार्पों में किसी किस्म की कर्मा अधोगता नहीं होगी केवल इन मामलों को छोड़कर शेविंग (क-16), स्निकिंग (क-17), बर्फिंग (क-1) और स्पूड नैप (क-20),

2. इसे सार्वजनिक हित में जारी किया गया है।

मुख्य नियंत्रक, आयात-नियंत्री

डी. आर. मिहना,

MINISTRY OF COMMERCE
EXPORT TRADE NOTICE
PUBLIC NOTICE NO. 3 ETC(PN)/92—97
New Delhi, the 27th May, 1992

Subject—Export & Import Policy, 1992—1997—Export of Finished Leather.

F.N.O. 1/36/90/E.I.—In exercise of the powers conferred under section 3 of the Imports and Exports (Control) Act, 1947, the Chief Controller of Imports and Exports hereby specifies, for the purposes of the entry “Finished Leathers, all kinds” appearing at Sl. No. 16 Para 162, Part V, Chapter XVI of the Export and Import Policy, 1992—97, that the items mentioned in column 2 of the table hereunder shall constitute “Finished Leathers” and the same may be exported without a licence but subject to the terms and conditions specified against each item in column 3 of the table hereunder :

Sl. No.	Description of Items	Manufacturing norms, conditions
1	2	3
1. Leathers, namely:—		
(i)	Clothing Leathers From Cow & Buffaloes, hides and calf skins	Shall be chrome/combination tanned, soft and have drap.
(A)	Grain clothing/Nappa clothing/Jerkin/ Jacket leathers.	Shall be drum dyed and finished with a protective coat, involving the following minimum operations in manufac- ture, namely :— (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2mm if not specified otherwise in all portions of skin or hide excluding bellies and shanks; (b) Dyeing : Leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade; Dyed in Light Colour and distinctly different from chrom/ veg/combination Tanned Crust Leather. (c) Fatliquoring; (d) Setting; (e) Staking/Boarding; (f) Producing a clean flesh side by mechanical means; (g) Protective Coat. (h) Plating/Embossing OR Ironing/Poishing: (In case of leathers from E.I. stock operations of combina- tions tanning shall also be involved).
(B)	Suede clothing/suede garment leathers.	Shall be drum dyed, having suede nap on the flesh side, Grain side shall be shave and/or snuffed, involving the following minimum operations in manufacture, namely :— (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2mm if not specified otherwise in all portions of a skins or hide excluding bellies and shanks; (b) Combination tanning;

1

2

3

- (c) Dyeing : Leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade;
- (d) Fatliquoring;
 - (e) Setting;
 - (f) Staking/Boarding;
 - (g) Buffing to produce a suede nap;
 - (h) Raising a suede nap by dry drumming/push wheling/Buffing;
 - (i) Shaving/snuffing off the grain;
- (2) From goat and sheep skins
- (A) Glazed garment/glazed nappa leather Shall be drum dyed and finished with a protective coat and glazed, soft and have drape, involving the following minimum operations in manufacture :-
- (a) Levelling the substance with a variation of net more than 0.2 mm if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide excluding bellies and shanks;
 - (b) Combination tanning;
 - (c) Dyeing: leather treated with synthetic (Coal Tar) dye/s thus imparting a medium dark shade; or leather Dyed in Light Colour and distinctly different from chrome/veg/ combination tanned Crush Leather.
 - (d) Fatliquoring;
 - (e) Setting;
 - (f) Staking/Boarding;
 - (g) Producing a clean flesh side by mechanical means;
 - (h) Protective Coat;
 - (i) Glazing;
- (B) Grain or nappa garment/clothing/jerkin leather. Shall be drum dyed, shall be soft and have drape . Shall be finished with protective coat involving following minimum operations in manufacture, namely :
- (a) Levelling the substance with a variation of net more than 0.2 mm, if not specified otherwise, in all portions of skin or hide excluding bellies and shanks;
 - (b) Dyeing : leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting medium/dark shade; or leather Dyed in Light Colour and distinctly different from chrome/veg/ combination Tanned Crush leather.
 - (c) Fatliquoring;
 - (d) Setting;
 - (e) Staking/Boarding;
 - (f) Producing a clean flesh side by mechanical means;
 - (g) Protective Coat;
 - (h) Platir g /Embossing
Ironing/or Polishing;
- (In case of leathers from E.I. stock operations of combinations tanning shall also be involved).

1	2	3
(C) Suede clothing/suede garment/shirting suede.	<p>Shall be drum dyed, having suede nap on the flesh side. Shall be soft and have drape. The grain side shall be shaved and/or snuffed.</p> <p>Shall involve following minimum operations in manufacturer:</p> <ul style="list-style-type: none"> (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2mm if not specified otherwise in all portions of skin or hide excluding bellies and shanks; (b) Combination tanning; (c) Dyeing : leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus importing a medium /dark shade; (d) Fatliquoring; (e) Setting; (f) Staking/Boarding; (g) Buffing to produce a suede nap. (h) Raising a suede nap by drumming/plush wheeling/Buffing; (i) Shaving/snuffing of the grain. 	
(D) Tie and dye leathers.		
(I) Grain finished.	<p>Usually dyed on the grain side with different patterns and shades. Shall be soft.</p> <p>Shall involve following minimum operations in manufacture, namely :</p> <ul style="list-style-type: none"> (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2 mm if not specified otherwise in all portions of a skin or hide excluding bellies and shanks; (b) Combination tanning; (c) Dyeing : leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus importing a medium/dark shade; (d) Fatliquoring; (e) Setting; (f) Staking/Boarding; (g) Producing a clean flesh side by mechanical means. 	
(II) Suede finished.	<p>Shall be soft dyed on the flesh side with different patterns and shades. Shall be soft and have drape and suede nap. The grain side shall be shaved and/or snuffed.</p> <p>Shall involve following minimum operations in manufacture, namely :</p> <ul style="list-style-type: none"> (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2mm if not specified otherwise in all portions of a skin or hide excluding bellies and shanks; (b) Combination tanning; (c) Dyeing : leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus importing a medium/dark shade; 	

1

2

3

- (d) Fatliquoring;
- (e) Setting;
- (f) Staking/Boarding;
- (g) Buffing to produce a suede nap;
- (h) Raising a suede nap by dry drumming/plush wheeling/Buffing
- (i) Shaving/snuffing of the grain.

(ii) Glove Leathers.

(1) Dress glove/Fine gloving leathers.

Made from kid/lamb/sheep/goat skins/cow/cow calf and usually chrome/aluminium/combination tanned. Shall be soft and capable of being stretched without springing back (run). Minimum run shall be 25°. Thickness shall not exceed 1mm.

(A) Grain Finished.

Shall be dyed to a level and uniform shade and plus wheeled on the grain.

Shall involve following minimum operations in manufacture, namely :

- (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2mm if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide, excluding bellies and shanks;
- (b) Dyeing: leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade;

OR

Leather dyed in light colour and distinctly different from chrome/veg/combination Tanned Crust Leather.

- (c) Fatliquoring;
- (d) Staking/Boarding;
- (e) Producing a clean flesh side by mechanical means.
- (f) Ironing/Polishing;

OR

Plush wheeling;

- (g) Such leather will have a Wax Coat on the top.

(B) Suede finished.

Shall be drum dyed to a level and uniform shade with full penetration and have suede nap on the flesh side. The grain side shall be shaved and/or snuffed;

Shall involve following minimum operations in manufacturing, namely :

- (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2mm if not specified otherwise in all portions of a skin or hide; excluding bellies and shanks;
- (b) Combination tanning;
- (c) Dyeing: leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium dark shade;
- (d) Fatliquoring;

1

2

3

- (e) Staking/Boarding;
- (f) Buffing to produce a suede nap.
- (g) Raising a suede nap by dry drumming/plush wheeling/Buffing;
- (h) Shaving/Snuffing of the grain.

(2) Utility Glove leather.

Made from kid/lamb/sheep/goat/calf skins and usually chrome/aluminium/combination tanned.

(A) Grain finished.

Shall be level in substance and soft. Shall be drum dyed and shall be finished with a protective coat.

Shall involve following minimum operations in manufacture namely :—

- (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2 mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide, excluding bellies and shanks;
- (b) Dyeing : leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade;
- (c) Fatliquoring;
- (d) Staking/Boarding;
- (e) Producing a clean flesh side by mechanical means;
- (f) Protective Coat;
- (g) Plating/Embossing;

OR

Ironing/Polishing;

OR

Plush wheeling;

(in case of leathers from E.I. stock, operations of combinations tanning shall also be involved).

(B) Suede finished

Shall be level in substance and soft.

Shall be drum dyed including splits from cow and buffalo hides, Shall be drum dyed to uniform and level shade, having suede nap on the flesh side. The grain side shall be shaved and/or snuffed.

Shall involve following minimum operation in manufacture, namely :—

- (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2mm if not specified otherwise in all portions of a skin or hide excluding bellies and shanks;
- (b) Dyeing: leather treated with synthetic (Coal Tar) dyes/ thus imparting a medium/dark shade;
- (c) Fatliquoring;
- (d) Staking/Boarding;
- (e) Buffing to produce a suede nap;

1

2

3

(f) Raising suede nap by drying drumming/plus wheeling/Buffings;

(g) Shaving/snuffing of the grain.

(in case of leathers from E.I. stock, operations of combinations tanning shall also be involved).

(iii). Industrial Leathers

Made usually from lower grade of goat/calf/sheep skins. Chrome or combination tanned and shall not shrink linearly more than 3% after 15 minutes boiling test at 100°C. Chrome content Cr. 203 minimum 2.5% based on 14% moisture. Substance minimum 0.5 mm but not exceeding 0.6 mm. This substance to be verified with . precision gauge where it has 100 divisions to 1 mm.

Shall involve following minimum operations in manufacture, namely :—

- (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2 mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide excluding bellies and shanks;
- (b) Combination tanning;
- (c) Fatliquoring;
- (d) Setting;
- (e) Staking/Boarding;
- (f) Producing a clean flesh side by mechanical means;
- (g) Shaving/snuffing of the grain.

(iv) Lining Leathers

(1) From cow and buffalo hide & Calf skins

Usually chrome/Vegetable/Combination tanned. Thickness shall not exceed 1mm.

Grain Finished lining leathers

Shall be finished with a protective Coat.

Shall involve following minimum operations in manufacture : -

- (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2 mm if not specified otherwise in all portions of a skin or hide excluding bellies and shanks;
- (b) Dyeing : leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade;

OR

Leather dyed in light colour and distinctly different from chrome veg/combination tanned crust leather colour;

- (c) Fatliquoring;
- (d) Setting;
- (e) Staking/Boarding;
- (f) Producing a clean flesh side by mechanical means;
- (g) Protective Coat;

1

2

3

(b) Glazing;

OR

Plating/Embossing;

(In case of leather r. from E.I. stock operations of combinations, tanning shall also be involved.).

NOTES.—In case of Cow Hide/side leathers only, operation

(g) of the norms i.e. Protective Coat is not to be applied.

For Dyeing, leather should be treated with Synthetic (Coal tar) Dyes thus imparting a medium/dark shade.

(2) From Goat /Kid/lamb/sheep skins

(i) Grain finished lining leathers.

Usually chrome/vegetable/combination tanned.

Shall be finished with a protective coat.

Shall involve following minimum operations in manufacture, namely :

- (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide, excluding bellies and shanks;
- (b) Dyeing: leather treated with synthetic (Coal/tar) dyes thus imparting a medium/dark shade;

OR

Leather dyed in light colour and distinctly different from chrome/veg/combination tanned crust leather colour;

- (c) Fatliquoring;
- (d) Setting;
- (e) Staking/Boarding;
- (f) Producing a clean flesh side by mechanical means;
- (g) Protective Coat;
- (h) Glazing;

OR

Plating/Embossing;

(in case of leathers from E.I. stock, operations of combinations tanning shall also be involved).

2. (ii) Heel Grip Suede Lining Leathers.

Shall be chrome/combination tanned and drum dyed having suede nap on flesh side with reasonable softness. The grain shall be shaved/snuffed. It shall undergo the following operations:

- (a) Levelling with a tolerance of $\pm 0.2\text{mm}$.
- (b) Combination tanning;

1

2

3

- (c) Dyeing: Leather treated with synthetic (Coal tar dye/s thus imparting a medium/dark shade
- (d) Fatliquoring;
- (e) Setting;
- (f) Staking/boarding;
- (g) buffing to produce a suede nap.
- (h) Shaving/snuffing of the grains.

(v) Miscellaneous leathers.

(1) Chamois leathers.

Made from goat/sheep skins from which the grain is removed by splitting or shaving. Tanned by processes involving oxidation of fish, marine and/or synthetic oils either solely (Full Oil chamois) or First aldehyde tannage and then such oils (a combination chamois). shall be degreased, wrung out dried and buffed on both sides to produce a velvety nap. Shall be free from dust particles as far as possible.

Shall involve following minimum operations in manufacture, namely :

- (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide, excluding bellies and shanks;
- (b) Staking/Boarding;
- (c) Buffing to produce a suede nap;
- (d) Shaving/snuffing of the grain.

(2) Laminated leathers.

Chrome/combination tanned split leathers laminated with textile, PVC or urethane transfer films. Sometimes acrylic or nitrocellulose films are also used. They are finally plated or embossed. Shall involve following minimum operations in manufacture, namely :

- (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide excluding bellies and shanks;
- (b) Fatliquoring;
- (c) Setting;
- (d) Staking/Boarding;
- (e) Producing a clean flesh side by mechanical means;
- (f) Plating/Embossing; (in case of leathers from E.I. stock, operations of combinations tanning shall also be involved).

1

2

3

(3) Screen/Blockleathers.

Made from all types of hides and skins or splits and usually chrome/vegetable/combination tanned. Screen or block printed; printed on the grain or suede side into designs using coal tar dyes/pigments. Shall be suitably fixed so as to be fast to wet and dry rubbing.

(A) Shall involve following minimum operations in manufacture on the grain side namely :

- (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide, excluding bellies and shanks.
- (b) Dyeing : leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade;

OR

Dyeing : Leathers dyed in light colour and distinctly different from chrome/veg/combination tanned crust leather colour.

- (c) Fatliquoring;
- (d) Setting;
- (e) Staking/Boarding;
- (f) Producing a clean flesh side by mechanical means;
- (g) Protective Coat;
- (h) Glazing;

OR

Plating/Embossing:

(in case of leather from E.I. stock operations of combinations tanning shall also be involved).

(B) Shall involve following minimum operations in manufacture on the suede side, namely :

- (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2mm, if not specified otherwise in all portions of a skin hide excluding bellies and shanks;
- (b) Combination tanning;
- (c) Leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade;

OR

Dyeing : Leathers dyed in light colour and distinctly different from chrome/veg/combination tanned crust leather colour;

- (d) Fatliquoring;
- (e) Setting;
- (f) Staking/Boarding;
- (g) Buffing to produce a suede nap;

1 2

3

- (h) Raising a suede nap by dry drumming/plus wheeling/Buffing
 (i) Shaving/snuffing of the grain.

(4) Flock printed leathers.

Made from all types of hides and skins of splits and usually chrome/vegetable/combination tanned.

Flock printed : printed on the grain or suede side with synthetic fibres (flocks) by suitable techniques.

(A) Shall involve following minimum operations in manufacture on the grain side namely :

- (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2mm if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide, excluding bellies and shanks;
- (b) Dyeing : leather treated with synthetic (Ccal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade;

OR

Dyeing : Leathers dyed in light colour and distinctly different from chrome/veg/combination tanned crust leather colour.

- (c) Fatliquoring;
- (d) Setting;
- (e) Staking/Boarding;
- (f) Producing a clean flesh side by mechanical means; (in case of leathers from E.I. stock operations of combinations tanning shall also be involved).

(B) Shall involve following minimum operations in manufacturing on the suede side, namely :

- (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide, excluding bellies and shanks;
- (b) Combination tanning;
- (c) Dyeing : leathers treated with synthetic (Ccal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade;

or

Dyeing : Leathers dyed in light colour and distinctly different from chrome/veg/combination tanned crust leather colour;

- (d) Fatliquoring;
- (e) Setting;
- (f) Staking/Boarding;
- (g) Buffing to produce a suede nap;
- (h) Raising a suede nap by dry drumming/plus wheeling/ Buffing;
- (i) Shaving/snuffing of the grain;

1 2

3

(5) Embossed leathers.

Made from all types of hides & skins, including splits. usually, chrome/vegetable/combination tanned. May be full grain or corrected grain. Shall be finished with a protective coat and embossed.

Shall involve following minimum operations in manufacturing namely :

- (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide excluding bellies and shanks ;
- (b) Dyeing ; leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade—is optional;
- (c) Fatliquoring;
- (d) Setting;
- (e) Staking/Boarding;
- (f) Producing a clean flesh side by mechanical means;
- (g) Protective Coat;
- (h) Glazing or Plating/Embossing.

(In case of leathers from E.I. stock, operations of combinations tanning shall also be involved.)

(6) Pull-up leathers.

Shall be drum dyed and finished with wax/oil for pull-up effect. Shall produce a distinct pull-up effect showing a contract from the base. Leather should retrieve original colour on release.

Shall involve following minimum operations in manufacture, namely :

- (a) Leveiling the substance with a variation of not more than 0.2mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide, excluding bellies and shanks;
- (b) Combination tanning;
- (c) Dyeing : Leather treated with synthetic (Coal tar) dye s thus imparting a medium/dark shade;
- (d) Fat liquoring;
- (e) Setting;
- (f) Staking/Boarding ;
- (g) Producing a clean flesh side by mechanical means;
- (h) Protective Coat;

(VII) Shoe upper leathers :

(1) From cow and buffalo Hides and calf/ Unless otherwise specified, shall be chrome/combination tanned. Leather processed for upper part of footwear. Drum Skins:

(A) Aniline buff calf/Aniline cow calf/
Aniline side leathers.

dyed and finished with protective coat with visible grain. Shall involve following minimum operations in manufacture, namely : -

- (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2mm , if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide, excluding bellies and shanks;

- (b) Combination tanning;
- (c) Dyeing : leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade;

OR

Dyeing : Leathers dyed in light colour and distinctly different from chrome/veg/combination tanned crust leather colour;

- (d) Fatliquoring;
- (e) Setting;
- (f) Staking/Boarding;
- (g) Producing a clean flesh side by mechanical means;
- (h) Protective Coat ;
- (i) Glazing;

OR

Plating/Embossing.

(I) Semi-aniline/aniline look/mock aniline sides or calf leathers.

May be full grain or corrected grain and finished with a protective coat.

Shall involve following minimum operations in manufacture, namely :

- (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide, excluding bellies and shanks;
- (b) Combination tanning;
- (c) Dyeing: leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade;

OR

Dyeing : Leathers dyed in light colour and distinctly different from chrome/veg/combination tanned crust leather colour;

- (d) Fatliquoring;
- (e) Setting ;
- (f) Staking/Boarding;
- (g) Producing a clean flesh side by mechanical means;
- (h) Protective Coat;
- (i) Glazing:

OR

Plating/Embossing;

1	2	3
(II) White/off white leather.		<p>Full grain & finished with a protective coat :—</p> <p>Shall involve following minimum operations in manufacture, namely :—</p> <ul style="list-style-type: none"> (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide, excluding bellies and shanks; (b) Combination tanning; (c) Fatliquoring; (d) Setting; (e) Staking/Boarding; (f) Producing a clean flesh side by mechanical means; (g) Protective Coat; (h) Plating/Embossing <p style="text-align: center;">OR</p> <p>Iroing/Polishing;</p>
(B) Box/Willow/coloured calf and side leather.		<p>Drum eyed and finished with protective coat.</p> <p>Shall involve following minimum operations in manufacture, namely :—</p> <ul style="list-style-type: none"> (a) Levelling the substance with a vriation of not more than 0.2mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide, excluding bellies and shanks; (b) Combination tanning; (c) Dyeing: Leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade; (d) Fatliquoring; (e) Setting ; (f) Staking/Boarding; (g) Producing a clean flesh side by mechanical means; (h) Protective Coat; (i) Plating/Embossing; <p style="text-align: center;">OR</p> <p>Glazing;</p>
(C) Retan/corrected grain/semi chrome upleather.		<p>May be full grain or corrected grain. Shall be finished with protective coat.</p> <p>Shall involve following minimum operations in manufacture, namely :—</p> <ul style="list-style-type: none"> (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide excluding bellies and shanks; (b) Combination tanning; (c) Dyeing : leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s

thus imparting a medium/dark shade:

- (d) Fatliquoring;
- (e) Setting;
- (f) Staking/Boarding;
- (g) Producing a clean flesh side by mechanical means;
- (h) Protective Coat;
- (i) Plating/Embossing;

(D) Embossed/printed/Zug grain upper leather.

May be full grain or corrected grain and shall be finished with protective coat and embossed.

Shall involve following minimum operations in manufacture, namely :—

- (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2 mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide excluding bellies and shanks;
- (b) Combination tanning;
- (c) Dyeing: leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade;

OR

Dyeing: Leathers dyed in light colour and distinctly different from chrome/veg/combination tanned crust leather colour;

- (d) Fatliquoring;
- (e) Setting;
- (f) Staking/Boarding;
- (g) Producing a clean flesh side by mechanical means;
- (h) Protective Coat;
- (i) Plating/Embossing;

(E) Napa/Softy/Booty upper leather.

Shall be soft/pliable and shall be finished with protective coat.

Shall involve following minimum operations in manufacture, namely :—

- (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2 mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide, excluding bellies and shanks;
- (b) Combination tanning;
- (c) Dyeing: leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade;

OR

Leather dyed in light Colour and distinctly different from chrome/vegetable/combination Tanned Crust leather.

- (d) Fatliquoring;
- (e) Setting;
- (f) Staking/Boarding;

- (g) Producing a clean flesh side by mechanical means;
- (h) Protective Coat;
- (i) Plating /Embossing;

OR

Ironing/Polishing;

(F) Patent/Wet look/polyurethane finished leather. Shall be finished with protective coat where topping is done with polyurethane/varnish to give a highly glossy surface.

Shall involve following minimum operations in manufacture, namely :—

- (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide, excluding bellies and shanks;
- (b) Combination tanning;
- (c) Dyeing: leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade;

OR

Dyeing: Leathers dyed in light Colour and distinctly different from chrome/veg/combination tanned crust leather colour;

- (d) Fatliquoring;
- (e) Setting;
- (f) Staking/Boarding;
- (g) Producing a clean flesh side by mechanical means;
- (h) Protective Coat.

(G) Shrunken grain/Relax leathers.

Shrunken grain or shrunken pattern produced in tanning or in retanning or by any other suitable process and shall be finished with a protective coat.

Shall involve following minimum operations in manufacture, namely :—

- (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2 mm, if not specified otherwise, in all portions of skin or hide, excluding bellies and shanks;
- (b) Combination tanning;
- (c) Dyeing : leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade;
- (d) Fatliquoring;
- (e) Staking/Boarding;

OR

Dry drumming;

- (f) Producing a clean flesh side by mechanical means;
- (g) Protective Coat;

1 2

3

(H) Hurache/Woven Mesh leathers.

Shall be vegetable/rectanned/combination tanned. Shall be drum dyed, lightly fatliquored and finished with a protective coat, used for insole also.

Shall involve following minimum operations in manufacture, namely:—

- (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2 mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide, excluding bellies and shanks;
- (b) Combination tanning;
- (c) Dyeing : Leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade;
- (d) Fatliquoring;
- (e) Setting;
- (f) Producing a clean flesh side by mechanical means;
- (g) Protective Coat
- (h) Glazing;

OR

Plating/Embossing;

(I) Metallic finish/Pearlised/Pearl finished leather.

May be full grain or corrected grain. Shall be finished with a protective coat where topping is done with metallic or pearl essence lacquers.

Shall involve following minimum operations in manufacture, namely :—

- (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide excluding bellies and shanks;
- (b) Combination tanning;
- (c) Dyeing: leather treated with synthetic (Coal tar)/ dye/s thus impaarting a medium/dark shade.

OR

Dyeing: Leathers dyed in light colour and distinctly different from chrome/veg/combination tanned crust leather colour.

- (d) Fatliquoring;
- (e) Setting;
- (f) Staking/Boarding;
- (g) Producing a clean flesh side by mechanical means;
- (h) Protective Coat;
- (i) Plating /Embossing;

1	2	3
(J) Hunting calf /Suede upper/shoe suede/ Rough-out /imitation Sambhar leather.	<p>Shall be drum dyed to a level and uniform shade, having the required nap on the flesh side. The grain side shall be shaved and/or snuffed. Thickness shall not be less than 1.2 mm</p> <p>Shall involve following minimum operations in manufacture, namely :</p> <ul style="list-style-type: none"> (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2 mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide excluding bellies and shanks; (b) Combination tanning; (c) Dyeing : leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade; (d) Fatliquoring; (e) Staking/Boarding; (f) Buffing to produce a suede nap; (g) Raising a suede nap by dry drumming/plush wheeling/Buffing; (h) Shaving/snuffing of the grain. 	
(K) Burnishable leather.	<p>Shall be drum dyed and on rubbing should show a distinct gloss with a darkening of the shade giving rise to burnishing effect. When tested, should show the presence of wax.</p> <p>Shall involve following minimum operations in manufacture, namely :—</p> <ul style="list-style-type: none"> (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide, excluding bellies and shanks; (b) Combination tanning; (c) Dyeing : leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade; (d) Fatliquoring; (e) Setting; (f) Staking/Boarding; (g) Producing a clean flesh side by mechanical means; (h) Burnishable effect. 	
(L.) Coloured Nubuck Leather	<p>Shall be drum dyed to a level and uniform shade with full dye penetration and shall have velvet nap on the grain side.</p> <p>Shall undergo the following operations:</p> <ul style="list-style-type: none"> (a) Levelling the substance with a tolerance of +0.2mm. (b) Combination tanning; (c) Dyeing : leathers treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade; 	

1	2	3
		(d) Fatliquouring; (e) Staking/Boarding; (f) Producing a clean flesh side by mechanical means; (g) Buffing to produce a suede nap on the grain
(2) From goat/sheep skins		Made from goat/kid/lamb/sheep, skins and shall be chrome/combination tanned, unless otherwise specified, processed for upper part footwear.
(A) Aniline Upper leather.		Drum dyed and finished with protective coat with a visible grain. Shall involve following minimum operations in manufacture, namely : (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide, excluding bellies and shanks; (b) Combination tanning; (c) Dyeing : leather treated with synthetic (Coal tar, dye/s thus imparting a medium/dark shade; OR Dyeing : Leather dyed in light colour and distinctly different from chrome/veg/combination tanned crust leather colour;
(I) Semi-aniline/Aniline look/Mock aniline upper leather		(d) Fatliquoring; (e) Setting; (f) Staking/Boarding; (g) Producing a clean flesh side by mechanical means; (h) Protective Coat; (i) Glazing; (j) Plating/Embossing; May be full grain or corrected grain. Shall involve following minimum operations in manufacture namely : (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide, excluding bellies and shanks; (b) Combination tanning; (c) Dyeing : leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade; OR Dyeing : Leathers dyed in light colour and distinctly different from chrome/veg/combination tanned crust leather colour; (d) Fatliquoring; (e) Setting;

1

2

3

- (f) Staking/Boarding;
- (g) Producing a clean flesh side by mechanical means;
- (h) Protective Coat;
- (i) Glazing;

OR

Plating/Embossing;

(II) White/Oft white leather.

Full grain finished with protective coat.

Shall involve following minimum operations in manufacture, namely :—

- (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2 mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide, excluding bellies and shanks;
- (b) Combination tanning;
- (c) Fatliquoring;
- (d) Setting;
- (e) Staking/Boarding;
- (f) Producing a clean flesh side by mechanical means;
- (g) Protective Coat;
- (h) Plating/Embossing;

OR

Ironing/Polishing;

(B) Glazed kid/Glazed goat or sheep/ coloured kid or goat leathers.

Made from kid/goat/sheep skins. Shall be drum dyed and finished with a protective coat.

Shall involve following minimum operations in manufacture, namely :—

- (a) Levelling the substance with variation of not more than 0.2mm, if not specified otherwise, in all portions of skin or hide, excluding bellies and shanks;
- (b) Combination tanning;
- (c) Dyeing: leather treated with synthetic (Coal tar), dye/s thus imparting a medium /dark shade;

OR

Leather dyed in light colour and distinctly different from chrome/veg /combination Tanned Crust leather.

- (d) Fatliquoring;
- (e) Setting;
- (f) Staking/Boarding;
- (g) Producing a clean flesh side by mechanical means;
- (h) Protective Coat;
- (i) Glazing;

1

2

3

- (C) Goat or sheep upper/resin finished kid or goat or sheep leathers. May be full grain or corrected grain.
 Shall be finished with a protective coat.
 Shall involve following minimum operations in manufacture, namely:—
- (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2 mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide excluding bellies and shanks;
 - (b) Combination tanning;
 - (c) Dyeing: leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium /dark shade;
- OR
- Dyeing: Leathers dyed in light colour and distinctly different from chrome/veg/combination tanned crust leather colour;
- (d) Fatliquoring;
 - (e) Setting;
 - (f) Staking/Boarding;
 - (g) Producing a clean flesh side by mechanical means;
 - (h) Protective Coat;
 - (i) Plating/Embossing;
- OR
- Ironing/Polishing;
- (D) Nappa/Softy booty upper leathers Shall be soft/pliable and shall be finished with a protective coat.
 Shall involve following minimum operations in manufacture, namely:—
- (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2 mm, if not specified otherwise in all portions of a skin or hide excluding bellies and shanks;
 - (b) Combination tanning;
 - (c) Dyeing : Leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade;
- OR
- Leather dyed in light colour and distinctly different from chrome/veg/combination Tanned crust leather.
- (d) Fatliquoring;
 - (e) Setting;
 - (f) Staking/Boarding;
 - (g) Producing a clean flesh side by mechanical means;
 - (h) Protective Coat;
 - (i) Plating/Embossing;
- OR
- Ironing/Polishing;
-

1	2	3
(E) Patent/Wet look/polyurethane finished leather.	<p>Shall be finished with protective coat where topping is done with polyurethane/varnish to give a highly glossy surface. Shall involve following minimum operations if manufacture, namely :</p> <ul style="list-style-type: none"> (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2mm, if not specified otherwise, in all portions of a skins or hide, excluding bellies and shanks; (b) Combination tanning; (c) Dyeing : leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade; <p style="text-align: center;">OR</p> <p>Dyeing : Leathers dyed in light colour and distinctly different from chrome/veg/combination tanned crust leather colour;</p> <ul style="list-style-type: none"> (d) Fatliquoring; (e) Setting; (f) Staking/Boarding; (g) Producing a clean flesh side by mechanical means; <p>Shrunken grain or shrunken pattern or crushed effect product in tanning or by any other suitable process. Shall be finished with a protective coat.</p> <p>Shall involve following minimum operations in manufacture, namely :</p> <ul style="list-style-type: none"> (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide excluding bellies and shanks; (b) Combination tanning; (c) Dyeing: leather treated with synthetic,(Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade; <p style="text-align: center;">OR</p> <p>Leather dyed in light colour and distinctly different from chrome/veg/combination Tanned Crust Leather.</p> <ul style="list-style-type: none"> (d) Fatliquoring; (e) Staking/Boarding; (f) Dry drumming; (g) Producing a clean flesh side by mechanical means; (h) Protective Coat. 	
(F) Shrunken grain/relax leather/crushed kid leather.		
(G) (I) Gold and silver kid leather	<p>Gold and silver kid : gold or silver foil papers applied to the grain surface of the leathers with suitable bottoming and plated.</p> <p>Shall involve following minimum operations in manufacture, namcly :</p> <ul style="list-style-type: none"> (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide, excluding bellies and shanks; 	

- (b) Combination tanning;
- (c) Fatliquoring;
- (d) Setting;
- (e) Staking/Board'ng;
- (f) Producing a clean flesh side by mechanical means ;
- (g) Plating/Embossing;

(II) Metallic finished/Pearlised/pearl finish Metallic finish/pearl finish leather; Shall be finished with protective coat where topping is done with metallic or pearl essence lacquers.

Shall involve the following minimum operations in manufacture, namely :

- (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide, excluding bellies and shanks;
- (b) Combination tanning;
- (c) Dyeing : leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade;

OR

Dyeing: Leathers dyed in light colour and distinctly different from chrome/veg/com bination tanned crust leather colour;

- (d) Fatliquoring;
- (e) Setting;
- (f) Staking/Boarding;
- (g) Producing a clean flesh side by mechanical means
- (h) Protective Coat;
- (i) Plating/Embossing.

(H) Morocco leathers

Made usually from goat skins by vegetable/combination tanning; Characteristic grain pattern developed by hand boarding or by mechanical means. Shall be drum dyed and finished with a protective coat. Shall involve the following minimum operations in manufacturing, namely :

- (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide excluding bellies and shanks;
- (b) Combination tanning;
- (c) Dyeing : leather treated with synthetic (Coal tar) dyes/ thus imparting a medium/dark shade;
- (d) Setting;
- (e) Staking/Boarding;
- (f) Producing a clean flesh side by mechanical means;
- (g) Protective Coat;

(h) Glazing;

OR

Plating/Embossing.

(I) Plated/mesh/woven/Strap/Tresco leathers

Made from goat skins usually vegetable/combination tanned, lightly fatliquored and toggle dried.

Shall involve the following minimum operations in manufacture, namely :

- (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide, excluding bellies and shanks;
- (b) Combination tanning;
- (c) Dyeing : Leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade;
- (d) Fatliquoring;
- (e) Setting;
- (f) Producing a clean flesh side by mechanical means;
- (g) Protective Coat;
- (h) Glazing;

OR

Plating/Embossing.

(I) Suede upper/Shoe suede upper leather

Shall be drum dyed to level and uniform shade, having suede nap on the flesh side. The grain side shall be shave and/or snuffed.

Shall involve the following minimum operations in manufacture, namely :—

- (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide, excluding bellies and shanks;
- (b) Combination tanning;
- (c) Dyeing : leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade;
- (d) Fatliquoring;
- (e) Setting;
- (f) Staking/Boarding;
- (g) Buffing to produce a suede nap;
- (h) Raising a suede nap by dry drumming/plush wheeling/Buffing;
- (i) Shaving/snuffing all along the backbone (from back to tail) to a minimum width of 6" and a visible evidence of removal of grain.

(K) Burnishable leather

Shall be drum dyed and on rubbing should show a distinct gloss with a darkening of shade giving rise to a burnishable effect. When tested, should show the presence of wax.

Shall involve following minimum operations in manufacture, namely :—

- (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide, excluding bellies and shanks;
- (b) Combination tanning;
- (c) Dyeing : leather treated with synthetic (Ccal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade;
- (d) Fatliquoring;
- (e) Setting;
- (f) Staking/Boarding;
- (g) Producing a clean flesh side by mechanical means;
- (h) Burnishable effect;

(vii) Sole Leather.

Vegetable/Combination tanned sole leather.

Heavy substance leather made from buffalo or heavy exhides.

Shall be fully vegetable combination tanned. The grain side will be set smooth and rolled. Shall involve following minimum operations in manufacture, namely :

- (a) Fatliquoring;

OR

Oiling.

- (b) Setting;
- (c) Rolling.

(viii) Upholstery Leather.

(i) Nappa Upholstery/Automobile Furniture upholstery leathers.

Made from cow and buffalo hides and calf skins, goat and sheep skins. Shall be chrome/combination tanned and may be full grain or corrected grain. Shall be finished with protective coat.

Shall involve following minimum operations in manufacture, namely :

- (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2mm, if not specified otherwise in all portions of a skin or hide excluding bellies and shanks;
- (b) Dyeing : leather treated with synthetic (Ccal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade;

OR

Leather dyed in light colour and distinctly different from chrome/vegetable/combination Tanned Crust leather.

- (c) Fatliquoring;
- (d) Setting;

1

2

3

- (c) Staking/Boarding;
- (f) Producing a clean flesh side by mechanical means.
- (g) Protective Coat;
- (h) Glazing;

OR

- (i) Plating/Embossing.

(in case of leathers from E.I. stock, operations of combinations tanning shall also be involved).

Note.—Any new type of finished leather not covered above may be permitted for export, subject to testing and certification by the Central Leather Research Institute.

Definitions of manufacturing operations :

A—1. Buffing—An operation to produce a clean flesh surface on leather by the action of an emery wheel or a buffing machine.

A—2. Combination Tanning—Tanning with more than one kind of tanning agent, such as mineral tanning and vegetable tanning and/or syntan tanning and/or resin tanning and/or aldehyde tanning and/or oil tanning in any sequence, mineral tanning being compulsory.

A—3. Dry Drumming—The process of drumming dry leather carried out to soften the leather and/or open up nap in suede leather.

A—4. Dyeing—Treating the leather with a solution of synthetic (Ccal tar) dyes to impart colour to it which is medium or dark or light and distinctly different from the colour of chrome/vegetable or combination crust leather.

A—5. Embossing—Producing a raised pattern by pressure and heat upon the grain side of the leather. The pattern may be on a plate or roller according to the type of machine.

A—6. Fatliquoring—Treating the leather with oil and/or fat, emulsified in water for rendering the leather soft.

A—7. Glazing—The process of producing a high gloss by polishing grain surface of leather under heavy pressure of a roller of agate, glass or steel.

A—8. Ironing—Process of hot pressing the finished leather with a laundry iron to give the leather a smooth appearance. Ironing may be done by a hand iron or by an electrically heated ironing machine.

A—9. Levelling—Reducing by any mechanical means like splitting and/or shaving and/or buffing the substance of a particular side/piece of leather to uniform thickness throughout with an admissible tolerance.

A—10. Oiling—The process of rubbing oil on the grain side of wet or sanded leather with the object of making the leather soft and pliable; in the case of vegetable tanned leather also to protect the colour of tannage from darkening by oxidation.

A—11. Plating—Producing a smooth grain surface of leather by pressing it on a bed with a smooth heated metal plate under pressure using a hydraulic press or roller.

A—12. Plush Wheeling—A mechanical operation for producing a fine and smooth surface on leather; also carried out to get velvety appearance on the flesh side of leather by revolving action of felt or plush wheel.

A—13. Protective Coat—The protective coat shall consist of (i) binder with pigment or (ii) binder with dye or (iii) binder with dye and pigment. The binder will consist of proteinous substances like (i) Casein or (ii) synthetic resin or (iii) A blend of protein substances and synthetic resin binder. The protective coat will also be topped with (i) formadehyde or (ii) formadeyde and casein or (iii) lacquer or (iv) lacquer emulsion or (v) vivls or (vi) polyurethanes or a combination of them depending upon the compatibility.

The protective coat shall form a uniform film which shall be fast to wet and dry rubbing as per the test specified below and shall be visible. If necessary microscopic examination of the surface at 32 times magnification shall be carried out to detect the protective coat (see Note).

Note 1—Binocular stereoscopic microscope with two converging objectives (magnifying power of each of the two eye pieces 8X and magnifying power of each of two objectives 4X) will be required. The object should be viewed at a total magnification of 8×4 times (32X). Stereoscopic microscope gives a three dimensional view of the object.

Leather sample to be examined is placed on the stage of the microscope with the grain facing the objectives and then the surface is focused. Two or three places in each of the five locations, namely butt, belly (one on each side of the backbone line) and neck or shoulder examined.

To the naked eye, the grain surface may appear to be plain but when focused under the microsoape, innumerable depressions can be seen on the surface. These depressions are due to cleavage lines and hair press. If protective coat is sprayed on the grain surface, it will be present throughout including depressed areas and both the depressed and other areas will produce the same type of reflection which is clearly visible under the microscope. If the leather is glazed without having a protective coat, depressed areas will not be glazed due to the very narrow width of the depression, as they will not come in contact with the glass slab of the glazing machine. Thus, these two areas will produce two different types of reflection. From these reflections it can be easily detected whether protective coat is present or not. Again, if a thin protective coat, prepared with a pigment and binder is applied on the grain surface, it is easily detectable from the presence of small solid particles.

Note 2.—The protective coat shall stand a minimum of 256 revolutions to grade 4 on Grey Scale (1-5) when tested on SATRA rub fastness tester for both dry and wet rubbing.

A—14. Rolling—The process on subjecting heavy leather to the action of smooth brass or gun metal solid cylinder which moves on the grain surface of the leather under considerable pressure. The action makes the surface smooth and stiffens the feel. Light leathers may be sometimes rolled with a little pressure with the object of smoothening the grain surface but not for stiffening the feel.

A—15. Setting—The process of stretching out the leather to remove growth and fold marks as well as any coarseness of the grain thereby making the leather surface flat and smooth.

A—16. Shaving—A mechanical operation of reducing the substance of leather to uniform thickness by scrapping off layers from flesh or grain side.

A—17. Snuffing.—The process of lightly buffing the grain side of leather usually done by the buffing machine, with visible evidence of removal of grain.

A—18 Staking/Boarding.—The process of flexing and stretching the leather to separate fibres sticking together and thus making it soft, is staking. Boarding the leather consists in working up a grain pattern by means of a cork board or by machine. The leather is also broken up and softened by boarding.

A—19. Stuffing/Currying.—Impregnation/incorporation of oils, fats, greases and waxes in leather to give it increased tensile strength, flexibility and water resistant properties.

A -20. Suede Nap. : buffing to procure--An operation to produce a velvety nap on the flash side by buffing, using different grits of emery paper.

A -21. In case of burnishable leathers, the coat will be examined by adopting the following method:

Note. 3—Any deficiency in the degree of mechanical operations shall not be a disqualification except in the case of Shaving (A . 16), Snuffing (A.17), Buffing (A.1) and Suede Nap (A.20).

2. This has been issued in public interest.

D.R. MEHTA,
Chief Controller of Imports & Exports.

